APR 13 1955
15 Mar 55
FDO
WF
Chung-kuo Fang-chih
(HSJ, 955)

中國紡織

China Textile

一九五五年

CHINESE CULTURE
LIBRARY OF CONGRESS

5

P
GTA770.5
C47
3 APR - 6
1960

中華人民共和國紡織工業部編

中國紡織

★一九五五年第五期目錄★

提高質量、節約用棉是紡織職工的重要任務 ……張琴秋（1）

紡織工業部所屬國營與中央合營企業
一九五四年計劃執行情況初步總結 ……紡織工業部計劃司統計室（3）

一九五四年棉紡織廠技術管理規則草案
試行小結 ……紡織工業部生產技術司棉紡織廠技術管理規則工作組（7）

一九五四年推行棉紡織廠技術管理規則草案的體會 ……天津國棉二廠（11）

我廠是怎樣貫徹技術管理規則的 ……國營哈爾濱亞麻紡織廠（13）

怎樣開好成本分析會議 ……華東紡管局財務處（17）

實行「決算會議制度」的體會 ……黃宗羲（20）

棉紡織工業企業廠內經濟核算組織 ……（23）

關於改進棉紡織企業基層勞動組織
方法、步驟的研究 ……紡織工業部勞動工資司工作組（28）

改進基層組織的初步總結 ……天津紡管局（31）

車間教練員怎樣進行工作 ……國營哈爾濱亞麻紡織廠工人幹部培訓科（35）

棉條筒裝配及修理工作方法 ……徐銘九（41）

介紹耐火化學地板的施工方法 ……張績韜（44）

清開棉機塵棒墊鐵的改進意見 ……劉豫生（48）

有關蠶絲的物理與化學影響 ……湯　池（50）

學習蘇聯先進經驗

大跨度鋸齒型房蓋及其建造方法 ……鉞　東譯（51）

TB—160—Ш几型起毛織物織機 ……莊海帆譯（52）

問題解答 ……（54）

每逢十五日三十日出版

提高質量、節約用棉是紡織職工的重要任務

紡織工業部副部長 張琴秋

今年是我們進入國家建設第一個五年計劃的第三年。這是極其重要的一年。人民日報元旦社論說：「這一年將是全世界和平力量爲克服新戰爭的威脅，保衛和平而鬥爭的一年，將是全中國人民繼續爲解放台灣、消滅蔣賊、粉碎美蔣戰爭條約而鬥爭的一年，也將是我國第一個五年計劃建設具有決定意義的一年。」我們紡織工業的全體同志，應該深切注意，這就是我們今年奮鬥的總目標。

大家知道，國家工業化，是需要大量資金的；我們要解放台灣，加强國防建設，也需要大量資金。同時，解放以來雖然棉花的產量是逐年增長，但還是遠趕不上紡織工業的發展與人民日益增長的需要，特別是去年在農業上遭受了前所未有的水災，棉花生產的收穫量更受到一定影響。因此，我們要大力節約用棉，這不僅具有經濟意義，而且也具有重大的政治意義。在過去的一年中，由於黨和政府的正確領導，以及全體職工同志們的努力，我們紡織工業完成計劃的情況，一般說是好的，棉紡織各廠在節約用棉方面，也取得一定成績。去年全國國營和中央合營企業平均每件紗的用棉量爲三九三・〇八市斤，比一九五三年平均降低了一・四二市斤，與計劃比較，全年節約用棉約二，三九五噸，用這些棉花可以紡紗一萬二千一百多件，織成布約四四萬三千疋，可以供三百廿餘萬人每人作一套衣服。產品質量方面：一般地說，棉紗的强力，不少廠較一九五三年有所提高，支數不勻率也比較普遍的降低了。棉布正布率全國國營和中央合營廠全年平均達到九七・二九%，較一九五三年平均提高了〇・九%。細紗斷頭率，到去年第四季度多數廠能穩定在千錠每小時一二〇根左右，也有幾個地區平均在一〇〇根以下。

今年，我們將續繼向着「節約用棉，提高質量」的方向努力。節約用棉，又必須在保證質量的基礎上來進行，任何忽視質量的現象，都不允許的。每個企業不僅要學會打小算盤，還要學會打大算盤。如果質量不好，不僅消費者蒙受損失，國家與人民、工人與農民之間的聯系也要受到一定損失。我們除了考慮如何對企業有利，還有更重要的一面，要考慮對整個國民經濟與政治影響有利，這就是打大算盤。一九五四年雖然我們在節約用棉與提高質量方面獲得了一些成績，但不等於說我們在這方面的工作就做得很好，相反的，在這方面發生的問題却比較多，去年第三季度號召節約用棉之後，十至十

一月份，忽視質量的偏向都相繼產生，不少廠節約用棉不從改進技術、消滅浪費着手，單純依靠落棉回用，即所謂大落大回；有些廠在技術上找歪竅門，把應該落下的雜質和短纖維，不使它落下來而回收進去，這樣就使雜質增多，强力下降，嚴重地影響了產品質量。還有少數廠弄虛作假，來取得節約用棉的數字。這都是不應該的，必須立即糾正。

爲使一九五五年節約用棉與提高質量的工作正確開展，應該吸取一九五四年的經驗教訓，克服偏向，並作好以下幾件工作：

第一、認眞貫徹全國棉紡織技術專業會議總結的經驗，加强技術改進與運轉管理，合理製訂並掌握製成率，完成和超額完成國家規定的產品質量指標。

第二、加强機器的保全保養工作，按照紡織工業部規定的特種小平車的項目，有計劃地爭取在今年年底完成一個週期，並且嚴格執行保全保養制度，提高保全平車質量。

第三、有計劃有步驟地認眞推行技術管理規則，建立企業生產的正常秩序。

第四、加强試驗室工作，使試驗資料正確並具有代表性，在檢查生產過程中及時發現存在的問題，並幫助其解決。

親愛的全體紡織職工同志們：節約用棉、節約原材料、節約企業的管理費用，是每個職工當前的重要任務。愛惜國家資財，替國家積累資金，絲毫不浪費紡織廠的一切有效纖維（包括棉、蔴、毛、絲在內），多生產出一些質量堅牢和品種多樣的紡織品供人民衣着和日用。

在開展勞動競賽中，應把厲行節約當爲競賽的重要內容之一，希望大家成爲節約的模範。浪費的人應受到人民的譴責，節約模範應受到人民和政府的獎勵。

最後，祝全國紡織工業職工同志們勝利完成國家計劃任務，並爲國家工業化與解放台灣的奮鬥做出卓越的貢獻！（一九五五年三月十三日在中央人民電台廣播）

紡織工業部所屬國營與中央合營企業

一九五四年計劃執行情況初步總結

紡織工業部計劃司統計室

(一) 計劃執行情況

一九五四年全國國營與中央合營紡織企業貫徹了全國國營紡織廠廠長會議所決定的方針任務，以繼續加强計劃管理推行作業計劃爲中心，進一步加强技術領導，推行一長制及生產區域管理制，改進了企業管理。在第二季度後，爲適應原料供應情況，本部指示所屬企業嚴格按計劃進行生產，並在保證質量的條件下，大力節約原料消耗。一年來，在全體職工同志的努力下，質量已有所提高，用棉量亦趨下降，並全面的完成了總產值、主要產品產量、本色棉布正品率、勞動生產率、成本和上繳利潤等主要計劃指標。其計劃完成情況如下：

總產值計劃：本部所屬國營與中央合營企業，全年總產值完成計劃 103.23％，較一九五三年增長15.51％。各局完成計劃情況如下：

項目＼地區	全國	天津	河北	東北	西北	華東	青島	河南	西南	直屬廠	機械局
完成計劃％	103.23	102.41	101.14	103.08	100.81	103.40	102.83	103.10	103.46	105.26	109.86
較五三年增長％	+15.51	−0.10	+79.57	+13.27	+60.15	+13.52	+5.15	+180.13	+14.05	+64.21	+99.41

註：1.產值產量的計算是根據各局的電快報數字，其中河南紡管局以前上報數字計算方法錯誤，現已加以修正。

2.華東紡管局包括丹陽紗廠。

主要產品產量：均完成計劃，完成情況如下：

項目＼品種	棉紗	棉布	印染布	麻袋	精紡毛織品	粗紡毛織品	絲織品	針織衫褲	精紡機	織[illegible]
完成計劃％	101.10	101.96	103.52	100.18	119.72	105.76	124.08	107.04	100.31	101.09
較五三年增長％	+7.17	+11.21	+26.17	−1.18	+39.19	−4.88	+30.11	+24.82	+64.80	+58.62
五三年較五二年增長％	+15.34	+13.70	+18.87	−11.10	+62.99	+16.99	+2.69	+79.63	−15.86	+29.49

各種主要產品中，除了麻袋、粗紡毛織品較一九五三年下降外，其餘都有不同程度的增長。其中紡織機器增加最快，精紡毛織品及絲織品因出口任務多，也有較大增加。

本色棉布正品率全國平均爲97.29％，較計劃提高0.47％，較一九五三年增加0.9％，各局都較一九五三年提高。分季來看，也是逐季提高，如第一季爲96.87％；第二季爲97.27％；第三季爲97.51％；第四季爲97.96％。各局本色棉布正品率計劃完成情況如下（見第二頁最上一表）：

勞動計劃：職工總數預計比計劃減少0.64％，較一九五三年增長5.62％，其中生產工人較計劃降低1.21％，較一九五三年增長4.27％。在各局中，有華東、河南及紡織機械局職工總數超過計劃。

生產工人勞動生產率預計完成計劃104.59％，較一九五三年增長了10.7％，其中以華東合營企業及紡織機械局較五三年提高最快。華東是由於部分合營企業由二班改開三班，而工人數未相應增加；

項目＼地區	全國	華北	東北	西北	華東	青島	河南	西南
正品率%	97.29	97.31	97.36	93.89	97.70	98.58	96.39	89.11
較計劃增減%	+0.47	+0.07	+0.28	−1.43	+0.57	+0.74	+16.39	+1.71
較五三年增減%	+0.9	+1.20	+1.45	+2.52	+0.87	+1.31	—	+2.53

註：全國數字及西南數字與計劃比較時，都未包括裕華、渝新二廠在內。

機械局是由於生產任務擴大，勞動組織改善。各局勞動生產率計劃預計完成情況如下：

項目＼地區	全國	天津	河北	東北	西北	華東	青島	河南	西南	直屬廠	機械局
完成計劃%	104.59	102.84	101.69	102.75	101.28	103.81	104.44	101.75	118.37	105.00	109.68

註：計劃數爲部批准的年計劃。

成本計劃：國營企業總成本預計按計劃價格計算，較計劃降低率爲2%；按實際價格計算，降低率爲0.41%。其中棉紡織企業因原棉品級較計劃提高，實際價格成本較計劃超支0.94%。

財務計劃：各國營企業利潤總額完成計劃122.70%；折舊總額完成計劃102.18%；解繳國庫利潤及折舊完成計劃117.01%。各局利潤計劃完成情況如下：

項目＼地區	全國	天津	河北	東北	西北	華東	青島	河南	直屬廠	機械局
利潤計劃完成%	122.96	104.86	113.14	152.32	113.84	121.95	121.40	141.49	115.53	188.79
折舊計劃完成%	102.18	101.13	92.16	103.26	100.00	100.91	102.27	96.97	100.00	96.67
上繳利潤及折舊計劃完成%	117.01	102.63	107.10	130.60	110.09	116.45	117.65	136.27	107.76	162.20

因此總的說來，本部所屬各企業一九五四年的計劃執行情況基本上是好的，各項主要指標全國總計全部超額完成了年度計劃。各紡管局中，除西北外，也都全面完成了年度計劃的各項主要指標。

（二）計劃執行中的主要問題和缺點

一九五四年雖然全面的完成了國家計劃的主要指標，但如進一步加以分析，就能發現其中還存在不少的問題和缺點。

首先，分企業來觀察，還有很多企業沒有能全面完成計劃；全國只有67%的棉紡織企業能全面完成總產值、棉紗棉布產量、本色棉布正品率、勞動生產率、成本、上繳利潤等計劃，就是說還有33%的企業不能全面完成計劃。

項目＼地區	全國	天津	河北	東北	西北	華東	青島	河南	西南	直屬廠
全面完成計劃企業佔總數%	67.2	40.0	50.0	88.9	33.3	66.7	100	50.0	33.3	50.0

再分月來觀察，企業能按月全面完成計劃的就更少，只有上海第一、第八；青島第一、第三等四個廠，而絕大多數的企業，則不能按月全面完成計劃，其中還有20.31%的企業，有十個月以上不能全面完成計劃，這些企業是天津第一、第六廠，東北佳木斯、營口兩廠，西北一廠、陝西一棉，華東丹陽、信和，新光、光中，新豐等廠，鄭州二廠及西南六一二廠。這就說明了我們有不少的企業在全面完成計劃方面還是比較差的，它是我們所屬企業中的薄弱環節，亟須進一步改善。

各棉紡織企業按月全面完成各項指標情況：

按月完成情況 / 完成企業數	按月全面完成者	有1—2月未完成者	有3—5月未完成者	有6—9月未完成者	有10月以上未完成者
全面完成計劃企業佔總數%	7.81	15.63	26.56	29.69	20.31

第二，各企業在計劃執行中，各項指標的完成情況是不平衡的，其中產值、產量比較好，但是質量、勞動等計劃就完成得比較差，特別是產品質量計劃有很多企業沒有完成。如各棉紡織廠中，每個企業都完成了年產值、產量計劃；而未完成質量計劃的企業，則有十六個；未完成成本計劃的有三個；未完成勞動生產率計劃的有六個。至於平均每月未完成計劃的企業數，未完成總產值計劃的有八個；產量有三個；質量有十七個；勞動生產率有十一個；成本有六個。

本色棉布正品率有不少企業沒有完成計劃，同時各月的波動性也很大，不能穩步上升。在全部棉紡織企業中，經常有30%以上的企業棉布正品率較上月降低，不能完成計劃的企業比重也很大，在四、五月份曾達到40%以上。

各棉紡織廠本色棉布正品率未完成計劃及較上月降低企業佔總數的百分率：

項目 / 分月	一月	二月	三月	四月	五月	六月	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月
未完成計劃企業%	29.6	35.2	25.9	42.6	43.6	33.9	32.1	31.6	33.3	25.0	21.7	21.7
較上月下降企業%	—	51.9	48.1	38.9	38.2	30.4	42.8	38.6	43.9	33.3	40.0	41.7

在非棉紡織廠中，產品質量中的問題更多，按局訂計劃檢查，華東紡管局絲織品有九個月未完成計劃；絹織品有八個月、粗紡毛織品有七個月未完成計劃。東北亞麻織品全年在十月份以前一直未完成計劃（缺一、二月份計劃），到第四季方有好轉。因而總的說來，今年質量雖有進步，但還是一個薄弱環節，且很多企業不能按月全面完成計劃，主要是受未能完成質量計劃的影響。

第三、產量計劃雖然完成得比較好，但全年的生產是不够均衡的。第一季度由於片面的追求產量，部分企業盲目加快車速，以致斷頭與皮輥花率增加很多，引起生產中的混亂。如華東紡管局部分企業在提高車速前，沒有充分準備，又未考慮到在高速運轉下，保全檢修工作是否跟得上，因而三月份速度較一月份提高了5.08%，但斷頭增加了12.98%，皮輥花增加31.46%。由於效率降低，單位產量只提高4.78%，而棉紗評分則降低了2.36分，機物料和電力的消耗也增加很多。雖在第二季度以後，各局廠嚴格按計劃生產，生產逐步平穩，但因一季度超產過多，使全年的生產不够均衡。同時部分企業由於按計劃生產，任務容易完成，因而放鬆了作業計劃的推行，以致按旬均衡的完成計劃的情況還是不够好，生產中前後供應失調的現象也還經常發生。

下半年各月不能按旬完成計劃的企業佔總數百分率：

品種 / 月份	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月
棉紗	62	54	57	63	63	62
棉布	84	66	75	64	63	71

第四、厲行節約，降低成本的工作做得不够：

一九五四年各局廠雖然大部分都完成了成本、財務計劃，但由於編製計劃時還缺少先進的定額基礎，使很多局廠的成本計劃偏於保守。同時有的客觀條件事先不易掌握，如原棉品級種類往往與計劃差異很大，因而降低了成本計劃指導生產的作用。如東北某廠年計劃降低率爲0.02%，但第二季度實際比計劃降低了12.52%；又如青島紡管局一九五四年20支紗計劃單位用電超過上年實際20度，但上

半年實際用電不僅未超過一九五三年水平，反而降低了50度左右。由於計劃偏於保守和原棉品級的改變，致使有的企業即使沒有認眞的厲行節約，降低成本，也很容易的完成了成本計劃。因而使我們對計劃執行情況不能作出正確的評價，事實上在超額完成計劃下，還掩蓋着不少缺點。

一九五四年的節約用棉工作是有一定成績的，特別是在清花、鋼絲方面，出現了不少有效的技術措施，但還有部分企業不從改善企業管理，加强技術措施來節約用棉，而用大落大回的方法，造成質量下降的現象。在節約原料中，對布場用紗還注意不够，有部分地區九月份織部回絲量較一月份有增加。

各地區在原料、材料、電力、燃料等消耗方面，也是很不平衡的，先進與落後地區差距很大，浪費現象還很嚴重，從以下資料說明，同是二十支紗的原料與工繳成本，各地區之間的差異相差30%以上，而輔助材料與企業管理費的支出，相差更大。織部每千公尺棉布的回絲量地區之間相差達一倍以上，這說明浪費現象還是很多的（以下資料係第三季數字）：

項目 / 比較	20支紗每件成本（元）				20支紗每件用電量（度）	每千公尺棉布回絲（公斤）
	原料成本	工繳成本	輔助材料	企業管理費		
最高與最低差異%	33.14	36.91	80.11	76.35	26.64	104.21

同時成本計劃雖完成了，但並不是每個項目都能均衡的完成，一到十一月每個成本項目實際都能完成的企業只佔總數20.8%，而未完成工資及附加工資項目的有十三個企業，未完成車間經費及企業管理費的企業有十二個。

（三）造成缺點的主要原因

第一、在領導思想上，對完成計劃的全面觀點不够，在工作作風上，存在着「單打一」的做法，這是造成缺點的主要原因。

目前一般企業對於生產計劃的貫徹執行是比較重視了，但大修理、技術措施計劃則執行得不够好，勞動與成本計劃還是不够重視，有的認爲「勞動計劃不起作用，形式主義，編也生產，不編也生產」。因而對這些計劃的編製不够重視，對它的執行情況也不注意檢查與總結。

由於缺乏全面觀點，因而產生了工作方法上的片面性和「單打一」的做法，注意了一方面而放鬆了其他方面的工作，使工作中經常發生偏向，影響了生產的正常進行。如一九五四年很多企業，年初片面的追求產量，經糾正後才嚴格按計劃生產；同時在年初由於單純的追求產量就放鬆了質量、成本等，因而造成產量高，質量低，浪費大的現象。

在按計劃生產後，雖然扭轉了以上情況，但部分局廠因把工作重點轉移到提高質量、節約用棉上，因而又放鬆了作業計劃的推行和貫徹，不能把各種工作密切結合起來，通過中心工作的推行來帶動其他工作，因而生產的均衡性進步還不顯著。

第二、缺乏經濟核算思想，因而原材料的積壓和浪費現象還很大。

目前很多企業經濟核算思想是很差的，一般幹部都不够重視財務成本等方面的工作，因而對成本心中無數，摸不到底；對消耗定額缺少經常的分析研究，與建立可靠的定額和貫徹定額的制度，因此原材料的浪費和積壓現象還很嚴重，節約用棉的經濟效果還不很顯著。

第三、技術領導雖然有所加强，但仍遠不能適應生產發展的需要，這種情況主要表現在：（一）企業技術領導工作抓不住生產主要關鍵，技術措施一般化，因而措施項目很多，但不能很好地解決主要問題；（二）技術工作缺乏正常的管理秩序，特別是保全保養工作差；（三）在技術工作中學習蘇聯先進經驗及其他企業的先進經驗不够，很多好的經驗不能及時推廣；（四）技術領導未能與羣衆積極性密切結合，一方面表現在對羣衆的合理化建議不是採取積極地認眞負責的研究幫助和妥善處理的態度，而是消極應付，因而沒有能把羣衆的合理化建議引導到解決生產關鍵問題上來；另一方面表現在好高騖遠地搞技術革新，分散了技術工作的力量。

一九五四年棉紡織廠技術管理規則草案試行小結

紡織工業部生產技術司
棉紡織廠技術管理規則　工作組

爲了加强技術領導，保證國家計劃的完成，本部在一九五四年全國國營紡織廠廠長會議後，三月下旬開始重點試行「棉紡織廠技術管理規則草案」。

從全國試行的情況來看，華東、天津試行得比較早，青島、西南較遲，東北、西北最遲，河南、河北則未正式試行，北京一廠遲至九月份才開始。至於試行的面與深度，各地區都有不同，天津是先掌握重點，後即全面推開；華東與其他地區則一直是掌握重點廠和重點車間試行；但在重點廠與重點車間之間，也是試行得不平衡的，其中上海一廠、五廠、八廠；天津四廠、三廠（原五廠部分）及青島八廠等試行得較好。同時，在一個廠內也有差異，如瓦房店紡織廠以清、鋼車間較好，西北一廠就以準備和梳棉車間較好。根據局廠的總結資料以及工作組到地區所了解的情況，現將一九五四年棉紡織廠技術管理規則草案試行情況小結如下。

一、初步收穫

（1）提高了幹部的思想水平和管理水平，加强了技術領導，正常了日常生產管理秩序：

華東各廠通過「技術管理規則」的試行，普遍受到了一次有系統的技術管理教育，一般都提高了業務水平，並深刻地批判了過去不敢認眞做好管理工作的錯誤想法，有不少廠都感到有了「技術管理規則」生產管理上也就有了統一方向。上海國棉一、二、五等廠實行領導定期檢查，及時批評與表揚，就大大鼓舞了羣衆執行「技術管理規則」的積極性，上海國棉六廠還排定了工長、生產組長的八小時工作表，給貫徹「技術管理規則」工作安排了工作時間，着重的加强檢查，使幹部日常工作與「技術管理規則」緊密結合起來。天津地區通過「技術管理規則」的試行，使一些無人負責的現象得到了好轉，如試驗室操作規程的建立，使試驗方法得到統一與合理，機台及機件檢修大都制定了週期，就保證了正常生產和延長了機器壽命，各機台速度指定了專人負責調整，機台之間底差異就大大減少。天津二廠過去對工藝設計，尤其是有關落棉的隔距，幹部對車上實際情況心中無數，自試行「技術管理規則」後，建立了工藝紀律制度，現在每次變更都要申請總工程師批准，因此基本上解決了工藝變更的混亂現象。青島六廠過去調換齒輪是由車間自己掌握，在生活好做時就樂意換，生活難做時就不願意換，往下班推，造成輕重紗不穩定，品質忽高忽低，自試行「技術管理規則」後，建立了齒輪調換制度，格林就能掌握正確　提高了品質。青島八廠梳棉間管理員，學習「技術管理規則」後，克服了過去不關心車肚落棉現象，目前已做到三班分區負責，及時檢查，及時修理。西北一廠通過「技術管理規則」的試行，正常了生產秩序，如過去梳棉間因交接班混亂造成班與班之間、工種與工種間的不團結，大家不負責，漿紗間交班時運輸車輛、經軸、織軸等亂成一團，無人負責，通過修訂和整頓交接班制度後，基本上已克服了不團結與混亂現象。

（2）對節約原材料，提高品質和設備利用方面起了一定的作用：

在節約原棉原紗方面：華東各廠通過「技術管理規則」的試行，地弄中的白花基本上已消滅，因

而提高了製成率。上海國棉二廠精紡間試行「技術管理規則」後，斷頭率、皮輥花率、油花和下脚，都有顯著減少，如42/2支製成率由98.86%提高到99.23%；西北國棉一廠清棉間工長根據「技術管理規則」的規定，定期檢查地弄花，發現了跑白花的原因並及時制止了跑白花的現象（過去曾有一個時期跑掉二百多公斤白花找不到原因）。用紗方面，上海國棉十四廠由於張力的調整適宜，漿回絲由1.41磅降到0.89磅，白回絲由2.19磅降到1.79磅；上海國棉十六廠的上機回絲由70～80吋縮短到28～30吋，#6000細布的漿紗了機回絲已由1～1.5磅降低到0.75磅。西南601廠實行整經專台供應漿紗後，了機白回絲由過去的1.5～2公斤降低至0.4～0.6公斤。

在提高品質方面：天津國棉四廠通過「技術管理規則」的試行，支數偏差降低到1%以內；西北一廠根據「技術管理規則」的規定，工長每天查看棉卷均勻度，發現有棉卷邊厚邊薄時，就及時追查原因和解決，使棉卷均勻度由0.89%降低到0,882%；上漿差異率亦由試行前的18～8%，穩定在±0.5%以內，含水率也由9～4%的最大差異，穩定在標準7%上下。上海國棉十四廠上漿合格率，由試行前的76.48%提高到83.51%，含水合格率也由56.89%提高到67.44%。青島八廠在規則試行前，對清棉回花、斬抄花等混用是不重視的，有多少用多少，造成細紗品質忽好忽壞，經試行「技術管理規則」後各班按照規定混用，就保證了品質的穩定；布廠根據「技術管理規則」規定，將絡經機和整經機上的張力圈和整經機上的落針，進行了一次統一調整，使得規格適合一致，保證了經紗張力的均勻。

在設備利用率的提高方面：華東地區在鋼絲抄針工作上減少了停台時間，生產效率提高到93%，個別的也有提高到96%；如上海國棉二廠提出抄針停車不超過三台的建議，做到抄前二台，抄後半台，提高了生產率。西北一廠也是一樣，以往抄車時往往要停車6－7台，目前大部分已作到停5台，中班二組更有祇停4.5台的，目前分兩組抄車，相當於增加三台新車。

二、存在缺點

（1）由於對蘇聯先進經驗學習與領會不深，因此開始時從部到局對「技術管理規則」的主要對象是幹部還是工人，就不很明確。對操作法、技術措施與技術管理規則的關係問題等都不是很明確的。因此，當華東地區提出另外一套「技術管理規則草案」時，雖然感到與部訂的精神實質有些出入，但因仔細研究和處理時間的拖延，致使試行工作走了一些彎路。

爲了進一步解決與「技術管理規則」有關的問題，請哈爾濱亞麻廠總專家白契柯廖夫同志作了明確的解答，其主要意思是：

①技術管理規則的主要對象是管理幹部，不是工人，但工人必須熟悉有關的部分，它是通過管理幹部貫徹的，工人執行的好壞，由管理幹部負責。

②技術管理規則是法規性的，凡屬法規性的，祇能由中央統一規定，地區祇能根據中央的規定提出修改，使之完善，不能另搞一套。

③技術管理規則可包括操作規程，對產量和品質有重大關係，認爲重要的可以放進去，不必要的可以不放，但操作法是不可以放進去的。規則是不變的，不能訂得太具體。操作法是發展的，絕不能用法律形式來加以限制，這樣做就會限制羣衆智慧的發展，對生產是有妨碍的。

④技術措施是因時、因地和根據具體條件不同而採取的，因此也不能訂入技術管理規則內通過法規形式來推行，但技術管理規則是可以訂入技術措施內來貫徹的。

通過蘇聯專家的解答，使我們思想上逐步明確起來，這也就說明技術管理規則的制定和試行過程，也就是深入學習蘇聯先進經驗的過程，也就是逐步提高技術管理水平的過程。

（2）由於對技術管理規則內容認識不清，使得許多幹部產生了保守自滿思想。有的認爲「論技術，我廠裏並不比部訂技術管理規則的內容差，技術管理規則沒有什麼」，有的認爲「條文不符我廠具體情況」或認爲「這是老一套，沒有什麼新奇」，有的認爲「祇不過是條文化、形式化而已」。或「要改變一些舊制度、老辦法，要建立一些新制度，新辦法，怕羣衆反映，幹不了」等思想。這些保

守思想的存在，大大地影響了技術管理規則的貫徹。必須克服這些保守思想，才能使技術管理規則得以很好的貫徹，這也說明技術管理規則的試行過程，也就是新舊思想的鬥爭過程。

（3）有些認爲貫徹技術管理規則與中心工作結合不了，一九五四年的中心工作既然是作業計劃，就不應該搞的太多，有了技術組織措施就可以保證作業計劃的完成，如果再試行技術管理規則，可能妨碍作業計劃的執行。這就把計劃管理和技術管理分割開來，企圖不試行技術管理規則，甚至有的局等到部裏發出了指示要總結資料時，才組織一個工作組下廠去推行；有的廠是交給職能科去管，行政幹部沒有負責。由於以上種種原因，某些地方就使技術管理規則的試行無法推開、或試行得不够好。

三、幾點體會

（1）祇有認眞深入學習蘇聯社會主義企業管理的先進經驗，才能使我們的管理水平進一步提高。過去的經驗證明，制訂和貫徹技術管理規則的過程，也就是我們學習蘇聯先進經驗的過程。我們在開始時，由於對蘇聯先進的管理經驗學習和領會不深，在工作上走了一些彎路，之後得到蘇聯專家的啓發，思想上更加明確。所以，要貫徹好技術管理規則，首先必須深入學習，領會精神、統一思想，明確目的和意義，才能收到預期的效果。一九五四年天津一廠等曾舉辦了訓練班，組織工長以上幹部進行學習，華東有的廠是通過上大課、辦講座等方式進行，這都是比較好的辦法。

（2）領導的重視和取得黨、工、團的支持，是貫徹技術管理規則的有力保證。根據華東的經驗，由於技術管理規則的內容牽涉面廣，包括保全、運轉、消防、技術安全、空氣調節等生產管理上的各個方面，與有關各科室都有密切關係，所以有關部門必須對技術管理規則進行學習，相互配合，才能使規則完整的貫徹下去。例如上海國棉一廠在廠長領導下，車間的黨，工、團積極支持，這樣可使力量集中，使兩個工場的試行工作統一起來，對整個試行工作就得到了有利的發展。但在東北，由於在開始時就怕妨碍中心工作，沒有採取積極的領導，而任其自流。如金州紡織廠學習開始時，是幾個工場長分開各掌握一個車間，如一個工場長掌握三個紡場的清花；一個工場長掌握三個紡場的梳棉等，學完後回到工場執行時，就祇熟悉他曾學習過的那一個車間，其他就掌握不住。又該廠三紡場就有三種貫徹方法：清梳是把規則根據廠內情況分類，粗紗又另搞一套技術管理規則，精紡則編了貫徹的具體細則，以致辦法分岐，力量分散，不能統一貫徹。所以我們認爲祇有領導重視和取得黨、工、團組織的支持，使思想統一，步調一致，有計劃有步驟地進行，才能將技術管理規則貫徹的更好更深入。

（3）進行思想教育，做好貫徹技術管理規則的準備工作。由於技術管理規則的推行是一項新的工作，因此，在推行時必須進行思想教育。如華東在開始推行時，就採用了座談會，或個別了解的方式，進行思想摸底，針對「老一套」、「大部分早做到了」的保守自滿思想進行教育，同時必須指出，負責推行工作的各級技術幹部，能否做好羣衆工作，也是解決思想問題或順利貫徹的主要因素。所以在開始時抓緊思想教育工作是非常重要的。

天津國棉一廠通過摸底、全面進行調查，根據部訂技術管理規則草案作出了統計：紡部456條中已執行的有339條，佔74%，部分執行尚須提高的有68條，佔15%，從未實行的有39條，佔9%，其他佔2%；織部共計288條中，已執行的有20條，佔70%，部分執行尚需提高的有68條，佔23%，未實行的有18條佔6%，其他1條；試驗室方面已執行祇佔37%，尚須提高的佔20%，未作過的佔34%。通過這樣的摸底，就使領導心中有數，弄清了本廠執行情況，分別輕重緩急，有計劃地組織貫徹。

爲了很好地貫徹技術管理規則，必須掃除貫徹中的思想障碍，在開始貫徹時，應當首先做好準備工作，尤其是思想教育工作與貫徹執行中眞實情況的摸底工作，這是十分必要的。

（4）不應孤立的推行，而應全面貫徹。開始時西北一廠認爲任務太多，時間短促，全面搞恐怕人力顧及不到，還是先少搞幾個車間；但是，整個企業是一個有機體，而技術管理規則不但規定了本

車間生產過程中應注意的細目，而且規定了上下車間半成品的檢查、使用等，更對全廠性的如保全、空氣調節、消防等方面都作了規定，故技術管理規則本身就是一個相互關聯不可分割的有機體，如只在重點車間試行，而不全面貫徹，使有些問題——各車間底空氣調節、試驗室的核對各車間齒輪系統等，就不能貫徹執行。華東也深深體會到這一點，如有的廠保全科配合工場技術條件的準備和檢修工作就不能及時，主要的就是由於總工程師的領導偏重於運轉，而保全科則强調計劃，配合不够，領導思想認爲技術管理規則對保全關係不大，佈置工作時，就沒有把技術管理規則與保全工作結合起來。個別廠的試驗工作亦配合不够，如因棉網品質試驗次數少，除雜效率低，以致長期不能糾正。又測定工作未經細緻進行，清棉各機速度不配合，就影響了定量供應、棉卷不勻率與退卷率也仍難改善。這些都說明了生產是一個整體，各部分都是牽連着的，因此在貫徹中必須做到點面結合，全面推行。

（5）採用邊學習、邊貫徹、邊改進的方法，加强檢查工作。不少廠在學習一定的時期後，即組織力量進行貫徹和改進，如天津等廠在組織學習的同時，就根據車間所執行的情況，隨即研究責任制度，進行貫徹，對執行不徹底或尚未執行的條文，研究和制訂了貫徹方法和計劃，所以一般的說，這些廠是做到了一面準備一面貫徹的。因爲技術管理規則的貫徹工作是一個經常性的工作，用不着硬性的劃分階段，不要等待全部學完學通以後才去貫徹，也不必要具備了所有條件之後才全部貫徹，只要充分抓緊時間，採用邊學習、邊貫徹和邊改進方法，同時還要加强檢查工作，是貫徹技術管理的有效方法。一九五四年整個試行過程中，普遍反映檢查工作是非常重要的，上海、天津等地有些廠在試行過程中採用了考試、領導檢查、互查自查等方法，並建立了系統的檢查制度，這對技術管理規則的推行、提高、鞏固是起着很大作用的。

四、今後意見

（1）要求1955年全面貫徹棉紡織技術管理規則。根據1954年的試行經驗證明，技術管理規則的實行，是可以幫助生產領導幹部提高管理水平，有方向地主動地來解決生產中的關鍵性問題的，對節約原材料，提高品質、減少浪費、降低成本等各方面都是起着積極作用的。因此，1955年全面貫徹技術管理規則，是有其重大意義。凡1954年已試行過的廠，應在原有的基礎上更進一步，要求深入全面地貫徹所有條文，並作爲一項經常性的工作；沒有試行的廠，則應首先組織學習，做好準備工作，有領導、有計劃的進行全面貫徹。

（2）貫徹時必須使各級幹部明確技術管理規則的精神、統一認識、明確對象、目的、意義和作用，只有這樣，貫徹工作才能順利進展。

（3）在貫徹方法上應注意點面結合，因爲技術管理規則本身就是貫串整個工藝過程的，並且是前後互相關聯而不可分割的，整個生產是需要各方面的配合，要集合每一個成員的積極努力，才能完成總的任務，專靠某些單打一及孤立的辦法，是不能解決問題的，因此，在貫徹技術管理規則的方法上，應注意點面結合，逐步推行。

（4）各級領導幹部必須明確技術管理規則與中心工作的關係，技術管理規則是每一個生產技術管理幹部的工作職責，它是完成生產任務工作中的基本環節之一，是經常的技術領導工作，各級領導幹部必須加以重視。

（5）在貫徹中必須加强檢查工作。各級領導幹部是執行技術管理規則的負責人，下面貫徹得好壞是與上級領導幹部有直接的關係，故上級領導幹部必須經常檢查執行情況，及時幫助、改進和解決貫徹中的困難問題。在開始貫徹時，可以運用領導檢查、互查、自查、羣衆檢查、考試等多樣形式來進行工作，或建立系統的檢查制度等。並應將技術管理規則作爲技術領導幹部巡視車間的基本內容和技術領導的主要依據，這樣才能建立生產的正常秩序，保證生產任務的完成。

一九五四年推行棉紡織廠技術管理規則草案的體會

天津國棉二廠

我廠技術管理規則是在四月份開始選定了重點工場及重點車間試行（以二紡場、老布場爲重點工場，並以清鋼粲、皮輥等車間和試驗室爲重點車間）。在推行方法上，首先是在有關幹部中進行學習，學習中雖然是組織各工場分幹部、分車間地進行學習，但是學習得比較草率，偏重於車間的專業學習。而在推行中間又是以工人爲主要對象。由於學習膚淺，對技術管理規則的精神實質體會不深，在一個比較長的時期內認爲技術管理規則就是「工作法」。在部分幹部中也存在着自滿情緒，覺得技術管理規則沒有什麼，這些內容大體上我們都作了，覺得祇不過是把已有的工作「條文化」而已。有的幹部覺得在個別的條文上，我們的規定比較技術管理規則還要完善一些。由於這些思想上的障碍，在一定程度上阻碍了技術管理規則的貫徹。因此，也就不能通過技術管理規則的學習來檢查工作。比如清花車間第52條規定：「檢查各種傳動皮帶與繩子的狀態，皮帶每週一次，繩子每班一次」。從條文上不深入的檢查，我們是做了，我們的加油工是負責來檢查繩子和皮帶的；但是否有一定週期，目前是否有皮帶、繩子鬆弛的現象，加油工是否盡到責任來作檢查；因此，就形成雖然學了，並未很好地起到作用，當然也就不可能通過推行技術管理規則來提高管理的水平。在推行時，是採用將條文分類向各工種貫徹，發動羣衆討論執行，建立了工人的檢查制度，利用工會活動日將檢查結果進行評比，已經初步在工人中間奠定了基礎。由於在學習中間未明確領部與技術管理規則的關係，因此在幹部中覺得學習技術管理規則是工人的事，認爲與自己無關，執行與不執行無甚關係，也無人來負責檢查，因此技術管理規則在企業內所應發揮的作用就未能發揮。此係第一階段。

第三季度局檢查棉紡一廠推行技術管理規則後，從通報中對我廠有了新的啓示，從技術管理規則的規定來看，是應該由幹部來負責執行的，因此技術管理規則能否執行，能否在生產管理上起作用，全在於幹部，因此，在八月份組織各車間的幹部進行補課，其中着重地學習了技術管理規則的精神實質，明確技術管理規則是廠內法規性的文件，是各生產過程中所有幹部必須遵守的規定，因此，在企業內部應規定爲全體職工的紀律，誰不按技術管理規則辦事，誰就是違犯了廠內的紀律。我們覺得，廠內的工作是應該圍繞中心工作，和抓住關鍵問題來進行的，這樣才可保證完成國家計劃。從目前情況來看，影響計劃的主要因素，往往是一段經常工作應該細緻，應該作好的而我們未作好。比如我們第三季度一紡場細紗曾一度完不成計劃，檢查原因是集合器不良所造成，檢修集合器以後即行好轉。上月布場緊緯多影響次布，檢查原因是粗紗，細紗牽伸部分不良所造成。我們十一月份訂了鋼絲保養制度，而棉結雜質就已減少。因此說，要節約原棉，要提高品質，要保證計劃的完成，首先就要作好這些經常的細緻的工作。要達到這個目的，只有徹底執行技術管理規則，使企業內技術領導工作有所依據，只有在經常性的工作已趨完善的基礎上，再集中力量研究其他工作才是正確的。從執行中的體會，技術管理規則執行的好壞、完全在於幹部徹底貫徹與否，並且在貫徹的同時還要建立有關的制度來保證。在目前違犯技術管理規則還不能予以制裁的時期，要適當採用批評與自我批評作爲貫徹的手段。在推行時要採用區域負責，在本區域

內區域負責幹部要對上級負全部執行的負任，對本區域內人員有權命令他們按技術管理規則處理日常生產活動，對一切違反者予以批評。因此，只有依靠一長制才可以將技術管理規則貫徹得好而徹底，而技術管理規則又爲一長負責幹部明確了技術領導方面的職責範圍，對各級領導幹部來說，執行技術管理規則乃是他們應負的責任。今後各級領導幹部應結合一長制工作的貫徹，層層負責，層層檢查，創造各種條件，及時解決問題，全面而深入地貫徹下去，以達到「人强、機器好、管理有秩序」。

從推行情況來看，在前一個時期走了很多彎路，經過八月份的全面補課，十一月份整頓技術領導時召開全體技術幹部批評了舊的工作作風，宣佈執行技術管理規則爲加强經常工作的主要內容，宣佈爲我廠的內部法規。技術管理規則草案（因尚係草案）除個別條文外，全部須立即執行，或創造條件後在短期內執行。從執行情況來看，是重點車間好，一般車間尚在根據「邊幹邊學」的原則進行摸索推行。雖然廠級還未按照「從檢查中來提高工作」的原則進行檢查；但從效果上來看，過去雖然走了些彎路，而效果還是肯定的。其中：

（一）明確了各工種的職責，比如鋼絲校正抄車托脚，清除錫林、道夫油棉，倒蓋板刷子等等，糾正了過去互相推諉的現象。

（二）初步地使幹部明確了每天工作的內容，使幹部在工作中有了方向。比如老布場丙班梁紗車間主任說：「過去是碰到嘛就幹嘛，脚脖子累的生疼，人家一問我就是『大概是』，現在我一到時候就按次序看表報，進行檢查操作等工作了。」

（三）建立了工藝紀律制度。過去關於工藝設計，尤其是有關用棉的隔距，上下都沒有數，不知道車上的實際情況，因此幹部就不能管理機器。現在每次變更都要申請總工程師批准，因此基本上解決了工藝變更的混亂現象。

（四）加强了機器的保養和檢修。爲鋼絲龍頭18T立柱牙，過去每月損壞最多時要達到60多個，現在損壞現象已大爲減少了，甚至一個月一個也不壞。十月份各工場進行了自查，從檢查的結果來分析證明，條文的內容是成熟的，基本上除機台設備不同或機台無此設備者外（因爲技術管理規則是適合全國範圍內的），絕大部分是可能而且應該按照條文來執行的。但是其中有一部分需要創造條件後才能執行的，比如併條車間第二十九條規定：「上緣、底圈不完整，彎曲及損壞的棉條筒不准放置棉條」。我們考慮條文內容是正確的，對一個正常生產的企業說來是不應該使用的，但是目前車間內有很多不合規格的棉條筒，不能一時更換，因此我們宣佈按條文執行，要逐步更換，在一定時間內達到要求。如在一定時期創造條件後即可執行者，就要求立即執行，這就促使我們的幹部能隨時隨地的創造條件，使其實現。但是在廠級檢查時，準備結合節約原棉、提高品質的關鍵，有重點地進行檢查，我們擬通過一長制幹部、實行邊貫徹邊檢查、逐步提高的辦法來達到改變生產的面貌。

總之，我們覺得目前在工廠內整頓技術工作，主要的應徹底執行技術管理規則，各級幹部應着重明確在經常工作比較完整的基礎上進行技術改進，作好經常工作應視爲各級領導幹部的應負責任。在貫徹方法上，今後進一步地組織研究，將應該實行而且可能實行的條文在各單位宣佈執行，宣佈爲區域內的暫行法規，自上而下有重點地進行檢查，進行批評和表揚。同時，我們認爲貫徹技術管理規則的過程，就是思想鬥爭的過程，也就是思想逐步提高的過程，更是技術領導加强的過程。因此，我們要求貫徹技術管理規則來加强幹部責任，和整頓生產秩序，通過這兩個關鍵性問題的解決，就會把技術領導工作提高一步。

我廠是怎樣貫徹技術管理規則的

國營哈爾濱亞麻紡織廠

一、基本情況

國營哈爾濱亞麻紡織廠的全體工程技術人員，從一九五二年開工生產以來，就一直在蘇聯專家的培養與指導下進行工作。因此，在生產管理上基本貫徹了蘇聯亞麻紡織工業的技術管理規則。但是，由於過去沒有很好地組織全面學習這一完整的技術管理規則，致使車間部分工程技術人員在貫徹專家建議中，存在着知其然而不知其所以然的現象。對某些技術管理上的責任也不够明確，設備保養，技術保安還沒有引起足够的重視，比如，全廠使用油類不統一，改變機台速度或變更粗紗支數不請示，填寫設備待修表不認眞，工場燒銲不與消防隊聯系等等。因此，爲了更好地貫徹部、局一九五四年的方針任務，均衡地有節奏地進行生產，保證作業計劃的完成，就有必要把深入貫徹技術管理規則作爲加强技術領導的主要內容，也作爲學習蘇聯的一個重要步驟。

深入貫徹的首要步驟是組織幹部學習技術管理規則，在廠部直接領導下，由幹部培訓科主持，各工場組織工長以上工程技術人員利用「技術員日」及其他業餘時間進行。爲了取得經驗，曾在加工場進行試點，採取邊學習，邊檢查，邊貫徹的方針。學習中的疑難問題，請蘇聯專家作解答報告，幫助深入了解規則的精神，學習結束時，又組織了總複習和終結考試，進行民主評卷，鞏固了學習成績。

爲了使領導對深入貫徹的情況心中有底，便於分別輕重緩急，採取措施或進行檢查督促起見，在每次學習之後，將條文按下述情況分爲四類：

（1）已經貫徹或具備條件貫徹的，如廠房設備，勞動組織等；

（2）尚未貫徹或需經常貫徹而目前貫徹不够，但只要採取措施可以立即深入貫徹的，比如太平門的開放，加油制度的嚴格執行等；

（3）短期內不能解決，需要時間準備或與其他部門配合，訂立措施計劃貫徹的，如製定機台卡片，粗紗作記號等；

（4）有疑難問題或貫徹中有困難，需要請示專家由廠部研究統一解決的，如全廠油類統一標準與集中保管及星期日生產廠房交由消防隊負責等。

根據上述檢查分類結果，按照規定的不同內容與執行難易情況，採取不同的方法進行貫徹。如聯合梳麻機麻條重量公差標準，由領導上根據規則精神，研究修訂後公佈執行；漂白原布打印，浸漬聯合機溶液自動補給，需要時間準備或進行研究，由車間訂措施計劃執行；織布工場邀請消防隊講解消防知識，提高了工程技術人員對防火問題的重視，並由一向重視填寫待修表的工長介紹他的認識與經驗，教育其他技術人員重視填寫待修表；紗場規定空管上不准留殘紗，濕紗不准堆放二十四小時，以及併條桶不准裝得過滿等，均係利用車間生產會議，發動羣衆討論，訂入競賽保證條件內貫徹執行；全廠的油類統一保管及後紡車間落紗長的職責等，則分別召開加油工與落紗長會議，詳細說明規定的意義與要求後，貫徹執行；織布車間降低相對濕度的問題，廠部指派工程師參與工場專業小組先從科學研究開始，再組織全面貫徹。

最後，工場進行了檢查總結，全廠技術管理規則共計1068條，學習前貫徹了74.4%，學習後貫徹了15.1%，總計貫徹89.5%。其餘未貫徹的10.5%，由各工場訂立措施計劃或交廠部研究，請示專家解決。

在學習前一階段，部分人員存在着對條文精神鑽研不够，組織貫徹不及時的現象，但後來經過廠領導上及時糾正，並指出逐條分類的學習方法以後，克服了這一缺點。通過這次深入貫徹，全廠工程技術人員，對如何提高企業管理水平與

建立正常生產秩序是有顯著收穫的。」

二、主要收穫

（1）提高了工程技術人員對管理規則的認識，主要體現在以下幾方面：

黨對勞動保護政策的重視

社會主義企業最重視生產中的勞動保護問題，規則在改善勞動條件或者保證工人健康方面均作了詳盡的規定。比如在工場設備方面，除了生產廠房以外，還有生活室、婦女衞生室、醫務室、哺乳室、更衣室、淋浴室、以及完整的吸塵送風系統；明確規定我廠塵土最大的梳蘇車間每一立方米空氣中的含塵量不超過6～8毫克，織布車間的溫度最高不超過攝氏28度，相對濕度最大不超過75%，重梳、整梳、分號等照明不小於75支燭光，工場地板必須平整光滑，三個月進行一次保安教育以及工場內保證供應符合衞生要求的飲水等。這些都充分說明了不但給工人創造了優良的勞動條件，而且還規定了若干福利設施，以滿足他們在工作、生活、和健康方面的要求。所有這些規定都深深地體現了斯大林同志所說人是最寶貴的財富的精神。

安全與生產統一方針

技術管理規則充分體現了以預防爲主的安全與生產統一的方針，比如在設備維護檢修方面，對大小平車以及平車交接與定期清掃等制度，都遵照經總工程師批准的進度表作了嚴格的規定，避免因失修而發生意外事故，遭致損失；其他如防火措施方面，不但對職工進行使用防火設備的教育，而且還作了具體的規定。比如亞蘇原倉庫內禁止帶入任何人工光源，並不得按設開關，閘及電流保險器等光源應設於倉庫外部，並罩以厚玻璃，「汽油、火油等易燃物品只允許保管於沒有火災危險的專門設置的房間內，嚴禁保管於車間」，「工場內因工作需要銲接或移置設備等，一定要事先徵得工廠消防隊之同意後才能進行」，「停工一晝夜之假日，生產廠房應交與消防隊」等規定，都說明了對火源火險的嚴格控制與防患未然的謹慎辦法。

一長制管理原則

技術管理規則充分體現了社會主義企業的一長制管理原則，各級工程技術人員不但對產品數量質量負全部責任，而且對防火、保安、資產登記、機台保養以及工地整潔等，也同樣要負全部責任。比如規則中明確規定所有生產工藝過程的改變，均需經總工程師的批准後才能進行，漂白車間輪班工長在保證產品色澤均勻一致的原則下，僅有在5～10分鐘的限度內調節漂白加工時間；車間主任負責三個月對全體工人進行一次保安教育，並且雙方均要在保安教育記錄簿上簽字；場主任對改變設備或調出的機器負責編製專門證件，經總工程師批准後，才能轉帳登記等等。所有這些規定，既說明了技術領導的集中，又給各級領導明確了職責，使他們進一步知道工作上的具體要求，加强了責任感。

先進的經驗，完整的制度

技術管理規則，不但積累了蘇聯幾十年來的先進經驗，而且還具備了一套完整的制度。比如加工場按規則規定，出口的門戶必須外開，後因感到運入貨物不便，改向裏開有一次因燒毛機發生事故，出去不便，始感外開的好處。通過這次學習，更領會了規定的意義，才又改向外開。在設備使用方面，根據不同類型的機器有着不同的使用規則，詳盡地規定了大小平車周期以及加油清掃制度，生產上按照不同的工序與要求，有着不同的工藝過程與技術檢查制度，細緻地規定了各項成品與半成品的技術標準。比如石臘乳狀液的抗沸性，醋酸鋁的酸度，染液的鹼度，過去我們既不知道有標準，也不知道要進行試驗，通過這次學習以後，才建立了化驗檢查制度。

（2）進一步明確了工程技術人員的職責

通過這次組織學習，深入貫徹以後，使全廠工程技術人員進一步明確了職責，改進了工作。比如織布車間主任說：「過去我認爲機台保養是保全部的事，與自己無關，所以對平車交接，加油制度均不注意，現在由於規則上的明文規定，使我明確了對國家財產應負的責任」，因而主動找保全部了解零件磨損情況，研究保養問題；準備部車間主任說：「過去上級要我挑選色緯問題，總覺得是前一工序的責任，不應當自己來做，所以向下級要求不嚴，挑得不徹底，但是，通過這次學習在思想上明確責任以後，就敢於向下級提出嚴格的要求了，同樣下級在執行中也比

較迅速徹底」；中央化驗室的同志說：「過去不知道油類化驗是我們的責任，這次學習了油類必須統一化驗的規定以後，推動了我們對各種油類的化驗研究工作」；保全工長也反應現在保全與運轉對機台保養的責任明確規定了；其他如防火、保安、資產登記等方面，部分工程技術人員不知道如何作，究竟應該負哪些責任，現在都完全清楚了。具體表現在十二月初低值易耗品的清點工作上比較迅速，正如紗務主任說：「去年低值易耗品的清點登記，不知費了多少時間，今年由於各級領導明確了職責，僅三天就辦完了。」因此，所有工程技術人員一致認爲，技術管理規則是他們的行動指南，只有經常以規則的內容來衡量自己的工作，才能進一步提高技術領導的水平。

（3）改進了技術領導工作

由於規則的明文規定，對各級領導提出了要求，就促使所有工程技術人員積極想辦法盡到自己的職責，因而改進了技術領導工作，具體表現在以下這幾方面：

健全技術責任制度

①建立保安教育登記，油類集中保管，燒毛機定期檢查與濕紡紗票籤制度：

過去我廠保安教育採用安全作業證，該證沒有具體的安全操作規程，僅起了給技術保安勞動保護負責人檢查的作用，工人和領導並沒有因此而加强安全作業的責任心，甚至很多工人都丟失了，因此使安全作業證流於形式。自從根據規則規定，採用保安教育手冊和建立教育登記的制度以後，每個工人都有一本完整的技術操作規程，可以隨時閱讀；車間主任有一本保安教育登記簿，每次教育完畢後，雙方均要在登記簿上簽字蓋章，加强了工人和領導對保安工作的責任心。

車間使用油類，工場雖有加油工作業室，但是爲了取送方便起見，過去一直存放車間，通過這次深入貫徹以後，按照規則規定統一集中加油工作業室內，而作業室亦僅容許存放一晝夜的消耗量，這樣不但保證了車間的安全，而且還減少了全廠油類貯備量。

加工場燒毛機，從開工以來一直沒有檢查過，自從按照規則規定，建立生產六天檢查一次的制度以後，第一次就發現滾筒有裂縫，避免了重大事故。

濕紡車間下機後的濕紡紗，建立票籤制度以後，消滅了錯支現象。

②改進了原布檢查與假日值班制度：

布場整理車間檢布工人，過去遇啥檢啥，沒有健全的責任制度，月月都有漏檢情況產生，自從按照規則規定實行固定布種檢查的專責制度以後，從十一月到現在的一個半月中，完全消滅了漏檢現象。

生產廠房的假日值班工作，過去由技術人員及工人輪流進行，自從按照規則規定交由消防隊負責以後，克服了過去因爲人多而產生的混亂現象，加强了保衛工作。

③統一油類標準及化驗制度：

過去全廠使用油類沒有標準規格，材料科經常同現場鬧糾紛，學習了使用油類需要嚴格標準規格以及化驗規定以後，總機械部就進行油類標準規格的制定，中央化驗室亦因此而積極研究建立油類的統一化驗制度。

推進技術研究工作

規則規定織布車間的相對濕度爲75%，過去經常在90%以上，工場的領導幹部總認爲無法降低，愈濕愈好。經過這次組織專業小組研究以後，相對濕度已初步降至80%以下，不但不影響產量質量，而且棉藏交織布（245）的台時量反而由4.96米增至5.01米了。同時經過技術室的試驗證明，在75%的相對濕度下，經紗回潮率在一定的範圍內不起變化，因而扭轉了車間領導的錯誤認識，加强了他們降至標準規定的信心。

重視機台保養工作

通過這次深入貫徹技術管理規則以後，全體工程技術人員均提高了對設備保養的認識，具體表現在重視填寫待修表及推行預防檢修的問題上。如織布車間自從推行預防檢修以後，不但修理停台率減少了60%（過去一區修理停台平均每天約150分鐘，現在僅50分鐘左右），打梭棒的消耗量也減少了（推行前每月12根，推行後僅5～6根）。其他如紗、布場保全部都已開始組織學習設備使用規程，爲全廠進一步深入貫徹準備有利的條件。

（4）提高質量，克服浪費，減少事故

由於下半年全面地深入貫徹了技術管理規

則，在提高產品質量方面，起了很大的作用。如漂白車間貫徹了堆布池底及推車墊布的規定以後，油污布逐月減少了（七月份805.2米，十一月份218.93米）；準備車間嚴格執行挑剔色緯的規定以後，色緯佔次品的百分率已由50%降至8.05%，再加上各工序的切實重視，目前已基本消滅了，染色車間貫徹石臘乳狀液攪拌器的規定速度以後（過去每分鐘60—70轉，現在改爲90—100轉），對溶液調配均勻，起了重要的作用，因而有助於提高帆布的防水性能；浸漬聯合機貫徹連續性補給以後，保證溶液濃度一致，對穩定產品色澤、完成定貨任務起了重大作用。

克服浪費

梯梳機的落蘿，過去我們一直認爲不能用，作廢品處理。通過這次組織學習深入貫徹技術管理規則以後，根據規定，才加以利用，約計全年可達15噸，爲國家節約兩億七千萬元的財富，尤其在原料不足的情況下，它的意義就更爲重大。

聯合梳蘿機滿桶蘿條的重量相差率，根據規則修訂以後降低了廢品率。如在八月份的126桶廢品中，按新規定計算有73桶是合格品，佔廢品的58%。

減少事故

由於嚴格執行保安教育手册以及教育登記的制度，全廠職工都增强了安全作業的責任心，因而下半年的事故大大減少了（上半年29次，下半年至十一月底僅5次）。

三、經驗教訓

（1）加强思想領導，克服自滿情緒是深入貫徹技術管理規則的關鍵

在開始組織時，由於技術人員對技術管理規則缺乏全面的認識，普遍反映「沒有規則也照樣生產」認爲「沒有啥」；輔助部門的同志們也反映：「規則與我們關係不大」也認爲「沒有啥」。由於這些自滿情緒，在開始時沒有很好的克服，就影響了對條文的鑽研與貫徹。比如織布車間的相對濕度到現在還沒有完全達到標準，油類統一保管已經經過半年的努力，方才貫徹，這些都是由於大家習慣於舊的作法，對新的缺乏認識所致。因此貫徹技術管理規則，也是新舊規定思想鬥爭的過程。如果舊的思想堡壘沒有攻破，新的規定是難以執行的，比如紗布場的機台卡片，由於工場領導存在着可有可無的思想，以致到現在還沒有做好，所有只有我們一開始就注意防止驕傲自滿情緒，樹立正確的學習態度，重視鑽研規則的精神實質，不斷注意批判保守思想才能保證順利貫徹。

（2）邊學習、邊檢查、邊貫徹是較好的貫徹方法

各工場在學習過程中基本上都貫徹了這個方法，首先經過討論，然後結合實際情況，以批評與自我批評的精神進行檢查，檢查時，按已經貫徹、馬上貫徹、訂措施計劃及廠部研究解決等四項逐條分類，使條條有着落，處處有人負責，並使領導心中有數，能推動迅速貫徹，但有的單位學習時採取逐條討論通過，不認眞鑽研精神實質的做法，不僅使日後檢查流於形式，而且也影響了今後的深入貫徹。因此在學習時一定要堅持邊學習、邊檢查、邊貫徹的方針，採取逐條分類的辦法，才能保證全面地深入貫徹。

（3）全面檢查、細緻研究、準備條件爲深入貫徹打下良好基礎

技術管理規則是社會主義企業中每個工程技術人員必須遵守的職責，是我們從事生產的每個工作人員在日常生活中應當遵行的法規，但是有些規定不是很簡單就能執行的，可能本身較爲複雜，也可能牽涉的面較廣，所有需要我們進行全面地深入檢查，逐條研究，根據分類結果，仔細分析沒有貫徹或貫徹不徹底的原因，要動員一切力量，準備條件，爲深入貫徹打下良好基礎。如油類統一化驗問題，首先就要根據機械性能不同，參照各機台的說明書，確定便用油類標準，提出要求，規格統一後還要由各工場、總機械部、材料科、中央化驗室等有關方面研究建立一個完整的採購、化驗、使用制度，才能保證貫徹。

（4）領導重視，組織有關科室人員參加，保證時間，結合考試評卷，才能做到學習好、貫徹好。

技術管理規則是全面性的管理指示，必須組織有關科室人員參加（如保全部、勞動工資科、材料科、財務科、消防隊，技術保安勞動保護負責人等），並要他們結合本身工作事前充分準

備，在討論中熱烈發言，才能幫助深入學習。學習的時間不宜拖得過長，否則影響學習情緒，妨礙貫徹。爲了促使工程技術人員深入領會規則的基本內容，在學習終結考試是很必要的；考試後進行民主評卷，更能進一步提高大家對規則的認識。因此必須領導重視，組織有關人員參加學習，保證時間，結合考試評卷，才能做到學習好，貫徹好。

怎樣開好成本分析會議

華東紡管局財務處

本局在一九五四年爲了全面完成國家計劃，在加强企業計劃管理的同時，也推動了成本分析工作。一年來在成本分析工作上，由於企業領導的重視，和各個職能部門的努力，獲得了一定的成績。首先通過第一季度成本計劃執行情況的總結，推動各企業普遍建立了成本分析會議，並比較系統地制訂和實行了成本分析制度。這樣，一方面通過成本分析會議，逐步樹立了節約和成本觀念；同時由於實行了統一的分析制度，也使成本分析工作，基本上由混亂趨向一致。第二季度開始，由於局提出了節約原材料和降低成本的任務，進一步爲成本分析工作創造了新的條件，第三季度有更進一步的提高。如：（1）各廠在成本分析的基礎上，發展爲全面的經濟活動分析；（2）各廠普遍推行定期成本分析會議；（3）國棉一、十九兩廠還進一步推行了決算會議。

目前大部分廠的成本分析工作，已扭轉了分析一般化的情況，能圍繞當前中心工作（如提高質量，節約原材料，降低成本等），有目的，有重點地進行，並通過分析提出了改進措施。有的企業已經能在分析資料的蒐集上，積累了一定的經驗，克服了過去財務部門一手包辦的偏向。使成本分析資料分別由職能部門提供，建立了分析的分工負責制度。第四季度開始，局更提出了按月檢查節約指標的要求，全局80%以上的企業，已建立了月度成本分析會議，並爲創造更多的經驗起見，由局按月直接掌握一部分重點廠進行必要的督促和幫助，使成本分析會議能結合決算會議精神進行，以提高分析質量，個別企業更通過工場成本核算，開始建立了工場成本分析會議制度。局從第一季度起，亦已按季召開成本分析會議，以上都說明成本工作，已逐漸走出財務部門的大門，而成本分析會議也逐漸成爲目前成本管理中主要工作內容之一。

（一）成本分析會議的方式

各企業在召開成本分析會議前，都進行了各方面的充分準備，基本上要求做到領導心中有數，而又能結合中心任務掌握重點和抓住薄弱環節，準備工作的內容大致包括以下四點：

（1）財務部門根據職能部門的業務分析資料，首先做好數字上的分析以及文字上的初步綜合歸納，並主動與有關部門聯系研究，進一步搜集資料，尋找影響計劃完成與不完成的因素，以及生產經營管理上的主要缺點。

（2）根據企業具體情況，經過反覆研究後，肯定提交會議討論的重點問題。

（3）找出重點問題後，組織塊塊檢查與條條分析（以工場、車間爲主的自查與職能科的檢查相結合），使材料核對確實，問題和責任得到進一步的明確。

（4）事先佈置會議程序，會議時間，參加人員，並通知有關人員做好必要的準備（根據責任

分析，圍繞重點提出積極改進意見）。

會議的召開一般程序大體是這樣的：

（1）廠長主持會議，簡短說明會議的目的和要求；（2）財務科長報告成本計劃執行情況，主要缺點和存在問題；（3）有關的工場、車間或科室，就檢查主要指標執行情況與存在問題發言；（4）到會人員就主要問題展開批評與自我批評，並積極提出改進措施；（5）廠長進行總結。

局的分析會議由局長主持，財務處長報告成本計劃執行情況，各職能處作檢查發言；此外，並結合中心任務，分別召開各種專業會議，如用棉會議，用電會議，以檢查各項定額的執行情況。

成本分析會議時間，要看討論情況和掌握得當與否而定，一般在四小時左右。

（二）收穫和缺點

通過成本分析會議，初步有以下三點收獲：

（1）領導開始重視成本管理，也加强了各部門的計劃性和成本觀念，推動了企業管理水平的提高。

「成本分析會議制度」的建立，不僅使領導及時掌握成本情況，對成本管理較以前重視了，而且也使各級幹部了解企業成本的動向；更重要的是大致摸清了生產管理上的薄弱環節，從而督促幹部對降低成本任務的經常關心，加强了節約觀念。車間幹部原來習慣用新料和好料的思想，現在開始注意利用廢舊料，代用品或加强檢修減少新料耗用來降低成本；原來車間申請修理很隨便，追加也很隨便，現在也控制得比較嚴格了；原來車間照明一向是不注意節約的，現在在不影響工作的前提下，都改低支光和適當掌握開關時間。這些都說明節約與成本的觀念在幹部的思想上比過去有所加强。同時，通過成本分析會議的揭發所暴露的經營管理上的缺點，已引起企業各級領導的重視，從而有改進經營管理的要求，例如國棉十七廠過去對用棉問題滿足現狀，認爲沒有問題，可是在第三季度內由於原棉含雜增加而沒有及時從技術上研究改進，因此就沒有完成計劃，通過第三季度和十月份成本分析會議，揭發了技術領導和管理制度上所存在的許多問題，因而就推行了原棉定額管理來加强原棉控制，克服節約原棉上的薄弱環節。又如國毛三廠，通過成本分析會議，揭發了車間領料有「打埋伏」的現象，進而加强了機物料的控制，使機物料消耗量有顯著的下降。

（2）加强了科室之間的聯系，開始建立了成本分析的責任制度，發揮了職能作用。

過去的成本分析內容籠統，發現問題也似是而非，指不出關鍵，分不清責任。因爲分析工作大部分是由成本人員憑主觀臆測一手包辦的，正像國棉一廠所反映的：「過去的分析是根據實際與計劃差異，濫找戶頭，軋齊數字算數，完成不完成原因總是這幾個。」

通過成本分析會議，一棉已統一制訂和貫徹了分析提綱與分工責任制度，分析資料按期由各有關部門提供，由於職責明確，就促使對每一個問題深入鑽研，加强了責任感，同時也因此改善了科室之間的聯系，發揮了廠長的助手作用。

（3）成本工作正開始從單純計算逐步成爲企業管理的重要方面，初步發揮了核算和監督的作用。

由於成本分析會議的召開，使成本工作開始接觸羣衆，面向生產，糾正了過去單純爲計算而計算的偏向，同時由於成本分析要求的不斷提高，使成本工作人員普遍感到自己業務知識不够，過去分析質量不能滿足客觀需要，因此迫切要求擺脫單純計算工作，準備深入現場，主動與各有關部門取得聯系，爲進一步提高成本管理水平創造更好的條件。

但是由於這項工作正在開始，還免不了有不少缺點，主要的有以下三點：

（1）對成本分析會議的意義和作用認識還不够一致。

很多企業的成本分析會議由於對會議的意義認識不足和掌握得不够好，至今還未能形成爲推動企

業前進的正常的制度。有的企業開過一、二次會後覺得解決不了問題，因而輕率放棄；有的企業雖然按期舉行，但仍流於形式，作用不大；有的企業則根本認爲有了生產檢查會議就可以，不必多此一舉。總之，對成本分析會議的現實意義和積極作用，顯然還未引起普遍的重視，因此，企業間的發展是不够平衡的。

（2）分析工作缺乏羣衆基礎，分析工作質量不高，會議的積極作用不大。

分析的目的，主要爲了肯定成績，發現缺點，提出改進措施，爲進一步挖掘潛在力量，指出途徑和方法。目前的分析工作，顯然還沒有能做到這一點，一般企業的分析工作，仍爲職能部門所包辦，沒有深入現場，深入羣衆，分析結果，僅反映了一些表面的現象，不能接觸到問題的本質。尤其對當前生產上的浪費和虛假現象，未能加以及時的揭發，各項技術措施對降低成本的影響，也沒有加以分析和闡明。而更重要的批評與自我批評還開展得不够尖銳有力，因此發揮積極作用不够，加之分析的責任制度沒有健全，科室聯系尚待改善，在一定程度上也削弱了成本分析會議應有的作用。

（3）分析工作與計劃脫節

目前成本工作人員不大關心計劃工作，對計劃缺乏深入鑽研、分析僅憑數字作實際與計劃的比較，發現降低就算是成績，發現超支就算是缺點，對計劃基礎有無問題，缺乏了解。薄弱環節究竟是什麼，技術措施有多少，心中無數。這樣單憑數字對比進行分析，不僅會歪曲事實，而且將造成計劃管理上極大的盲目性，在這種情況下召開的成本分析會議，必然會造成這樣的結果：「各執己見，互不認帳」。

（三）幾點意見

（1）成本分析會議在樹立節約和成本觀念，提高成本分析水平和開展批評與自我批評等方面，都爲決算會議準備了條件，但就我們的體會來說，在檢查分析的廣度和深度，決議的公佈，準備工作的深入細緻等方面來看，兩者應該有一定的區別，但問題不在形式上叫「成本分析會議」還是叫「決算會議」，重要的是在於通過檢查和分析能及時解決問題，克服薄弱環節，推動企業不斷前進，這應該是兩者共同的目的，因此，當決算會議制度全面推行的時候，就不必再單獨强調成本分析會議，兩者完全可以結合起來。

（2）成本分析會議，能不能開好，正像決算會議的經驗一樣，必須掌握這樣幾個主要環節：企業本身改善經營管理自覺的需要；廠長重視和親自掌握；有重點的進行分析，並提出改進工作措施，開展批評與自我批評。因此成本分析如果通過生產檢查會議或廠務會議作例行的彙報，一般效果是不大的；同樣成本分析會議如果不能掌握住上述環節，而僅僅由財務科長作一些數目字的彙報，也將會造成疲沓現象，起不了什麼作用。

（3）成本分析會議還沒有普遍引起企業領導的重視，因此、必須加强上級對企業成本工作的檢查，而更重要的定期組織企業進行成本計劃執行情況的彙報，這對推動企業建立成本分析會議，提高分析質量，進一步改善經營管理，是有較大作用的。

實行「決算會議制度」的體會

上海國棉一廠廠長 黃 宗 霖

「決算會議制度」是社會主義企業管理的一項重要制度，是蘇聯的先進經驗。它的主要任務是採取領導檢查和羣衆監督相結合的會議方式，通過對會計決算的定期審查，展開批評與自我批評，認眞的全面的分析研究各種計劃執行的結果，肯定成績交流經驗，尤其着重於發現工作中的缺點，並找出改進工作的具體措施，作出決議，責成責任者認眞加以貫徹。

我廠通過一九五二年的生產管理民主大檢查，一九五三年實行計劃管理，同年第四季度推行作業計劃以及一九五四年第二季度開始建立一長制等一系列的改革，生產穩步前進。經營管理水平也逐步有所提高，一九五四年以來，逐月均衡地完成了生產財務計劃。但經營管理落後於生產發展的情況，仍是相當嚴重的，這就迫切需要推行「決算會議制度」，端正經營思想，提高企業管理水平，以進一步挖掘潛在力量，使生產財務計劃在先進的基礎上保證均衡地超額地完成。一九五四年第二季度根據華東紡管局的指示，我廠即準備試行「決算會議制度」，八月七日召開了第一次決算會議，對本廠第二季度生產財務計劃進行了「自體審查」。九月二十日召開了第二次決算會議，對南織工場八月份生產計劃進行了「上級審查」。十一月二十日召開了第三次決算會議，對本廠第三季度生產財務計劃進行了「自體審查」。這三次會議都收到一定的效果，幹部與羣衆受到極其深刻的教育。現將體會敘述如下：

（一）環繞生產財務計劃，進行全面經濟活動分析，肯定成績，尋找缺點，採取措施，做成決議，認真貫徹，推動生產

決算會議主要是對生產財務計劃進行定期的全面的檢查分析，尋找原因，採取措施，做出決議，認眞貫徹，因此實質上決算會議是一種高級的經濟活動分析工作。通過會議，我們對全廠的經濟活動做了全面的分析，針對薄弱環節做了改進措施，因而推動了生產。如第二季度決算會議，檢查分析本廠工作上主要缺點是經營思想不明確，責任制度不健全，產品質量不穩定，合理地節約機物料未被重視；因此做出決議十四條（以具體項目共分二十一條），其中提高質量三條、提高勞動生產率與加强勞動保護三條、節約機物料七條、節約用棉二條、節約用煤一條、加速資金週轉一條、合理使用福利費用一條、加强作業性檢查一條、同意報告及組織決議的檢查各一條，在全廠職工共同努力下，二十一條決議已認眞貫徹收到效果的有十八條，初步貫徹有待繼續發動羣衆貫徹的有三條。在決算會議的推動之下，全廠第三季度生產財務計劃分產品、勞動、成本、財務計劃全面逐月均衡地完成。成本中八個指標第二季度只完成四個，第三季度已能完成七個項目。

第二季度生產財務計劃執行情況以機物料完成情況最差。機物料存在「消耗多，追加多，積壓多」三多現象，以開班計算，每班比第一季度多用58萬元，全季超支2.6億元。南織工場第一季度用油1775斤，第二季度用油增加到2560斤。全廠全季計劃外追加593次，平均每天8次，追加金額佔耗用金額17%，倉庫物資大量積壓，積壓資金12.5億元，佔庫存19.9%。布機間盤板庫存可用14年。決算會議上對機物料三多進行了重點檢查，展開了批評與自我批評，分析了機物料造成三多的主要原因，是由於缺乏材料供應責任制度，耗用機物料缺乏定額管理，車間盲目申請，計劃欠週；機物料科存在經驗主義，業務不熟、怕脫節，盲目採購；基本建設施工部門只管業務不管財務；財務部門只管資金

不超支，不進行全面監督等等。針對以上情況，決算會議做了「建立材料供應責任制度，制定消耗定額，改善採購質量，修訂追加制度，處理積壓物資，和建立施工、設計、驗收責任制度」等七項決議。其中規定了決議負責者、完成程度及期限，決算會議以後，全廠展開了制訂消耗定額的工作；機物料科進行了積壓物資處理和推行長短期作業計劃，加强了採購工作的計劃性；計劃科修訂了追加制度。因此，第三季度機物料改變了一月到七月每月超支的情況，全季降低4388萬元，積壓物資12億元中已被處理9億元。南織工場材料員積極加强了物料修理工作，主要物料如皮夾子、皮仁等，由於利用舊料，耗用量可以減少到明年第一季度不領新料。布機間機匠建議向皮革廠購買碎皮自己製造三號皮，連工人工資在內合計1400元一只，新三號皮却要4000元一只，估計全年可節約3000萬元。

第二季度福利費用超支2959萬元，主要原因是由於福利科長缺乏經濟核算思想，對預決算漠不關心，每月編製預算只是將各個部門報送上的預算彙總，黨、政、工、團討論軋平，醫務室造報藥品預算，只是將上月所耗用藥照抄一份。因此會經發生上月胃病多、根據上月採用藥品大批購買、下月傷風感冒多、藥品供應脫節的情況，各部門申請追加不經過科長，只由辦事員查對一下賬目上超支沒有，如未超支即可移項追加。由於管理制度不嚴，浪費嚴重，藥瓶費一月需300萬元，全年耗用3600萬元，夏季藥品費一月600萬元，規定每八個人一盒萬金油與八掛丹，結果辦公室的工作人員，不用也拿了去。針對以上情況，決算會議到會人員對福利科展開了批評，福利科長在大會上做了自我檢討，廠長做出決議，責成福利科長在第三季度改善管理，保證福利費用不再超支，如果超支則受處份，超額完成則受表揚。會議以後，福利科長向全科人員傳達了決議，發動羣衆建立了預算審查制度、預決算分析制度、盤存制度與追加制度，如藥瓶建立了回收制度，全季福利費用共降低4388萬元（剔出醫院所耗用的藥品費用），在第三季度會議上，福利科長受到了表揚。

決算會議不僅着重揭發工作中存在的缺點，同時也應注意肯定工作成績、介紹經驗與表揚好人好事。第二季度決算會議中，分析了第二季度各項計劃執行情況，表揚了四個單位，如北織準備間在出勤工作上做了很大的努力，幹部對出勤關心，組織羣衆主動訪問缺勤者，並針對筒子間拔紗勞動力强的情況提出了改善的措施，出勤率從一九五三年第三季度79.71%爲全廠最低的車間，提高到一九五四年第二季度95.83%爲全廠最好的車間。決算會議上對該車間進行表揚，並指出該車間在長病假管理工作上還做的不够。第三季度該車間繼續努力，出勤仍爲全廠第一，並且消滅了一月到六月的長病假。由於決算會議表揚好人好事，因此也爲各車間進一步改進工作，提出了方向鼓舞了信心。

（二）端正經營思想，加强責任心，克服驕傲自滿情緒

決算會議對於生產財務計劃的檢查，不僅在制度上措施上找出原因加以改進，並對造成缺點的原因，提到思想原則高度上展開激烈的批評，因此這對到會的幹部及羣衆教育意義很大，也很深刻。如第二季度南織工場長爲了減少次布，不惜工本擴大織補，決算會議上，技術監督科長對南織任意擴大織補提出了嚴格批評，指責這是資本主義經營管理思想，對人民不負責任的態度，南織工場長在會議上也做了自我檢討。決算會議並做出決議，責成技術監督科擬定織布規格。織布規格貫徹以後，九、十月份織補數量已經減少。

機物料產生「三多」的原因，是由於幹部缺乏經濟核算思想，決算會議對於這些思想也展開了批評。機物料科長在大會上檢討了怕車間給戴「影響生產」的帽子，不敢堅持原則。南織工場長檢查「怕用料少，下次指標定的先進或者修改定額」，北織工場長檢查「工場條件特殊，用料多是應該的」，機械部的幹部檢查「過去認爲設計技術差異是難免的，怕計劃定的先進，今後申請追加經費與物資要檢討二次，不如計劃訂的保守一些，只要檢討一次，因此鍋爐工程計劃 2 億元，實際支出僅 7000 萬元，造成大量物資積壓。」會議以後，幹部經濟核算觀點有了顯著的改變，八月份南織準備車間主任申請一只扳頭，材料員認爲不需要，工場長即深入車間進行檢查，結果不同意車間申請。材料員反映說：「問題不在乎一只扳頭，而是工場長連幾萬元都注意了」。

生產上存在的許多缺點，很多是因爲缺乏責任心、無人負責、敷衍塞責的腐朽作風所造成的，決算會議檢查生產計劃完成情況，同樣對不負責任的思想作風也做了嚴肅批評。南織八月份廿天生產波動原因之一，是因爲錯用水玻璃成分（原爲一比二點二，錯用一比三點三）。機物料採購員存在經驗主義，認爲漿料成分不會變動，未經車間同意，即把一比三點三買來。水玻璃一般的都經過紡管局化驗室化驗，早在七月底化驗室即將化驗單送到機物料科，機物料科採購員將化驗單放在抽屜裏，倉庫管理員發料時，曾經有工人提出水玻璃成分化驗單未來不好發料，但工人羊長發說：『只要有科長蓋了圖章照發無訛』。漿紗車間領用了一比三點三的水玻璃已十多日，車間主任却不知道，直到決算會議進行檢查，從機物料科抽屜中拿出化驗單，才知道水玻璃成分用錯了。決算會議對於這種不負責的情況進行了批評，並分析責任，有關人員在會議上進行了檢討。會議以後，幹部及羣衆的責任心有了提高，如九月份減產，機物料消耗大大降低了，機物料採購組知道這一情況，即主動與客商修改供應合同，減少棱子1000萬元。有些幹部反映說：『今後做任何工作，不能糊裏糊塗包下來，或者隨隨便便推出去，是自己的責任一定要辦好，否則將來檢查起責任，會一連串找出許多人來。』

決算會議揭發和批判了生產上這些缺點，初步改變了廣大幹部過去對成績估計過高的驕傲自滿情緒。在開決算會議之前，從計劃完成一般情況來看，我自己思想上是認爲基本上不錯的，認爲工作雖有缺點但計劃總算完成。經過決算會議深入檢查分析以後，我感覺問題愈來愈多，愈來愈嚴重，才深刻認識到驕傲自滿情緒是不對的。有的幹部說：『這次會議雖然未檢查到我，但是從別人的鏡子中找到了自己的缺點』。南織黨總支書記開始認爲「南織生產一直不穩定，我們處處提心吊胆還有什麼驕傲自滿思想呢」，在決算會議召開以後，深刻認識到由於自己存在驕傲自滿，在推廣先進經驗中未加强思想領導，因此造成生產波動。

（三）提高了企業管理水平，從組織上制度上加强了管理工作，全面抓技術經濟指標

決算會議要求深入的進行各項經濟活動的分析，以便展開領導檢查與羣衆檢查，這就大大推動了我們加强經濟活動分析工作，改變了過去由財務科單槍匹馬的做法。全廠制定了經濟活動分析提綱，其中規定了各項指標分析內容，分析各項指標的責任者，整個分析工作的聯系制度以及分析的工作方法。工場每月五日即要做出全廠經濟活動分析報告，每月五日由計劃科與財務科合署辦公，進行全面分析工作。在分析的方法上，也改變了過去閉門造車，道聽途說，片斷分析的不正確的做法，像過去有些職能科對計劃完全找不到原因，即籠統地分析爲「通過黨在過渡時期總路綫的教育，職工羣衆覺悟大大提高，因此計劃完成了。」決算會議後的分析工作，如第二季度生產財務計劃的分析，是首先由各職能科進行一般分析，財務科進行彙總。決算審查委員會從一般分析中找出八個重點，分別指定職能科長及車間主任，針對八個重點進一步深入檢查摸清情況，對於每件事情要找出責任者，指出姓名，並分清責任。工場也從九月份開始建立每月計劃分析報告制度。這樣無形中將各個職能機構力量全部組織起來。工場長反映「過去一個人寫綜合報告總寫不好，每月拖到八日也交不出，現在組織大家寫，每月五日即可全部寫好了，而且報告比較全面。」

決算會議對各項指標進行全面檢查。這就推動了我們加强全面計劃的觀點，廠一級開始能把各項指標全面抓起來，改變了過去以某一個指標爲重點，結果使其他幾個指標不能完成的現象。如用電指標在第三季度中由於領導不重視，結果計劃雖然完成，節電措施却未全部推廣。決算會議以後，廠長規定機械部負責用電措施，並頒發了工場、車間用電指標，機械部建立了每月二次用電會議，吸收工場核算組長參加，全廠開展了節電運動，廠長室建立了用電日作業計劃圖表，十月及十一月用電比計劃降低十萬度。二三二一市布單位用電量已降低到三點五度。職工羣衆並提出用電合理化建議九十四條，節電措施也全部完成。

廠長及工場長的領導方法也有了初步改善，過去對職能科缺乏工作佈置和檢查，廠長直接抓工場

長，工場長直接抓車間，職能科不能發揮應有的作用。通過決算會議，進一步體會到必須抓職能科。因此，目前每月計劃編製與總結會議，廠長一般的通過職能科提出任務與要求，在生產檢查會議上進行佈置，對工場及車間生產的檢查也不時的指定職能科進行了解與彙報，同時職能科對工場職能組也建立了業務性的工作會議。

（四）貫徹了民主管理，加强職工羣衆對生產財務工作的責任感

決算會議每次均根據會議的內容，吸收勞動模範及有關羣衆參加，並吸收職工羣衆在會議上對行政領導展開批評，同時每次會議的決議，均向職工羣衆公佈，執行決議的部門並將決議向羣衆傳達，組織羣衆進行貫徹，這樣提高了羣衆參與行政管理，關心生產財務工作與加强責任感。第二季度決算會議上，布機間機匠在會議上批評機物料供應一號皮上車二、三天即變長皮仁，二號皮不合規格，必須加工才能使用，要求機物料科深入車間了解情況，同時他也揭發有些工人爲了爭取檢修分數，把許多可用的二號皮任意調換下來的不良現象。有些工人參加會議以後說：『共產黨眞偉大，搞生產還開這樣大的會批評。』『過去我們工作有缺點車間主任批評我們，想不到行政幹部完不成計劃同樣要檢查，而且檢查比我們嚴格。』南紡鋼條粗平車隊長由於違犯一長制，不經過車間主任同意即廢除汰爐底的操作，在決算會議上檢查機械狀態時，他也做了自我檢討，會議以後，並積極帶領全體平車隊員整理小爐底狀態，爭取做到小爐底落棉達到1．1%的決議。

決算會議在本廠推行時間不久，但已經看出這一制度的優越性，我們深刻體會決算會議是對生產財務計劃的一種嚴格檢查。是適應大工業生產特點的一種領導方法，是可以推動我們全面加强計劃管理，加强經濟核算觀點，也是進一步貫徹一長制的方法之一，誠如有些幹部說：『決算會議就是化決算爲決議，使財務工作爲廣大幹部羣衆所掌握。』這與我們目前企業中存在的經濟核算觀點不强，責任制度不健全，缺乏社會主義負責態度與小生產的領導方法，正好是針鋒相對。因此推行決算會議制度是目前改進企業所迫切需要的方法。

我廠推行決算會議制度由於缺乏經驗，也發生了一些缺點，如會議自我批評比較多，批評比較少，也不够尖銳，今後準備繼續加以改進。（註：本文所列金額，係舊幣）

棉紡織工業企業廠內經濟核算組織

A·M·李別爾曼

編者按：現將東北紡管局所譯A.M.李別爾曼著「棉紡織工業企業廠內經濟核算組織」一書選登數節，以供參考研究。該書全文現正在紡織工業出版社審查中，年內即將出版。

第一章　經濟核算制的作用和任務

企業經濟核算制

企業是社會主義工業管理機構中具有決定性的環節，也是經濟核算制的基本單位。

聯共（布）中央委員會1929年12月5日「關於改組工業管理機構」的決議中指出：

企業轉而實行經濟核算制，業已證明是完全正確的。經濟核算制可以顯示企業的面貌，可以促進生產合理化及建立正確的供銷組織，因而能反對官僚主義分子及拖拉份子。同時，企業轉而實行經濟核算制，不僅促使企業合理地安排生產活動的核算，而且可使羣衆熟悉企業的生產活動」。

企業的全部活動，由社會主義國家領導着，它給企業規定下列計劃任務：產品產量和品種、降低產品成本、提高勞動生產率及採用新技術等；撥給企業生產活動所必需的一切物資及貨幣資金；考核及檢查企業的工作；鼓勵企業全體人員勝利地進行工作；根據社會主義社會的利益，

製訂企業產品及其利潤的分配程序。企業經濟核算制是以商品貨幣關係爲基礎的。

企業經濟核算制和基本特徵如下：

（1）企業經濟核算制首先意味着企業在工作上和財產上的獨立性。

企業是獨立的經濟單位，有獨立的平衡表。在國家銀行中立有結算帳戶，支配撥給它的貨幣資金；具有法人權，可以簽訂經濟合同，進行財務清算，向銀行取得信貸等，但是，企業的獨立性只局限於該企業必須完成的計劃任務及企業的固定職權的範圍內。聯共(布)中央1929年12月5日的決議中指出：「企業在嚴格遵守生產財務紀律和計劃紀律、在不超出規定的限度內，應當是獨立的。企業行政當局担負着完成計劃的全部責任」。企業無權生產計劃所未規定的產品，無權自行處理產品，也無權按照未經批准的價格出售產品。企業的獨立性應與它所担負的工作及完成合同義務所負的物質上的責任相結合。而物質上的責任則與遵守鐵的財政紀律和接受財務機關對企業工作所實行的盧布監督密切地聯繫着。

（2）應撥給企業自有固定資金和自有流動資金。

聯共（布）中央1929年12月5日在同一決議中指出：「企業應支配一定數量的資金，其數量的大小，由每年的生產財務計劃確立……」。企業的自有資金是國家爲便於企業完成國家任務而交給企業支配的資金。企業必須合理地支配它，有效地利用它，並負責保管，使它不受損失，企業支配國家撥給它的固定資金及流動資金的權力並不是一樣的。企業無權獨立地支配固定資金（房屋、建築物及機器設備等），沒有上級機關有關的指示，不能擅自將此項固定資金轉讓與其他機關。至於流動資金則完全由企業支配。企業有權根據原定計劃及現行法規靈活運用該項資金。同時還必須指出：總管理局在必要時對原屬於某一企業的流動資金可以在其所管轄下的各企業間重行分配，至於撥給資金的追加部分，企業可以，同時也應該利用國家的信貸資源。

（3）企業應當依靠計劃所規定的收入來抵償自己的支出。

經濟核算制是對企業產量和質量指標的完成進度進行有計劃檢查的方法。企業實行經濟核算制的最主要任務是保證企業要有贏利。列寧曾指出：「我認爲托拉斯和企業之所以能以經濟核算制爲基礎，正是因爲它們能負責，並且是完全負責使自己的企業不虧本」。出售所製產品所得的收入應當抵償企業的全部支出，此外，還應保證積累。這就要求企業的工作人員經常爲降低單位產品的費用，爲降低產品成本而鬥爭。實行經濟核算制的企業與受國家預算撥款的機關有區別，即後者向國家領取資金，不是以自己的收入抵償支出，而是由國家預算中撥出的資金來抵償支出，其大小僅限於批准的預算數額。至於實行經濟核算制的企業，通常是以自己的收入來抵償自己的日常開支。當國家計劃給實行經濟核算制的企業在預算中規定出用於抵償出廠價格與產品成本的差額的補助金時，企業應努力降低實際成本，減少使用國家的補助金，爭取將來完全放棄使用國家的補助金。必須說明的是：計劃給企業所規定的用於抵償支出的補助金，其數額並不是支出總值的全部，而僅爲計劃所規定的收支不敷的部分。

（4）實行經濟核算制的企業，直接從物質上關心自己的活動成果，樂於完成和超額完成國家計劃，樂於增加積累。工作人員從物質上關心自己的工作成果，是經濟核算制的最主要的特徵。

列寧教導我們：建設社會主義所需要的不是直接依據熱忱，而是由於偉大革命所產生的熱忱，依據與個人利益，依據個人興趣，依據經濟核算。經濟核算制保證整個社會主義生產的利益與企業的利益相結合。企業從物質上的關心首先表現在由於超額完成計劃所得利潤的一部分。這一部分可用來補充流動資金。企業從物質上關心的另一種形式是提存廠長基金。工人、工程技術人員及領導人員爲完成和超額完成計劃而得的勞動報酬的獎勵制度具有重大的意義。1946—1950年恢復和發展蘇聯國民經濟的五年計劃指令中着重指出：實行工資獎勵制度的必要性。獎給全蘇社會主義競賽優勝者（企業）的集體獎金是一種巨大的刺激力量。

經濟核算制與管理社會主義企業的一長制原則有着密切的聯系，一長制的原則要求嚴格地劃清職責範圍，確定每個領導人的權力和義務，並

建立明確的責任制度，對所領導的區域內的工作應全部負責。

這就是企業經濟核算制基本原則的簡單特點。

企業的獨立程度及與此有關的由上級機關（由總管理局）簡化企業計劃製訂制度等問題，對於鞏固經濟核算制來說具有很重要的意義。

領導社會主義經濟的計劃制度嚴格地規定着集中解決一切主要的生產問題，同時也規定適合於各企業工作的指令、指標及限額。

我國工業擁有提高勞動生產率，增加產量及降低成本的巨大潛力，發掘企業現有潛力更好地完成上級機關所交給的指令，應在領導人倡導和企業全體人員積極參加的基礎上進行。

目前紡織工業中的每個企業都接受許多指標和限額；產量、原料消耗、所製織物品種、設備生產率和勞動生產率，工資總額，各範疇按工種的工人人數，降低產品成本，積累資金數額，行政管理費，大修理，培養幹部，燃料及動力消耗等。生產預算的每個項目，皆由總管理局來作計劃，並由它來檢查。這樣，總管理局定出過份詳細的指標和限額，往往會束縛企業的創造性及減低它的獨立性。

企業的計劃指標和限額制度應當改變。應當定出一定的指標範圍，以指令的方式將計劃期間的指標範圍佈置給企業。每個企業應在計劃期間製訂出自己的技術生產財務計劃，並實行自己的經濟核算活動。對於紡織工業來說，毫無疑問，應以指令的方式規定產量、品種，原料的限額，以及勞動工資的限額。每個企業的工作人員人數及工資總額是構成國民經濟平衡表的必要因素，這些因素應由上級機關來調整。其次需要規定計劃期內降低產品成本的任務。此外，還應製訂基本投資額的計劃，並應指出撥款數目及來源。同時，必須給企業規定流動資金的數目。所有這些指令、指標和限額都由總管理局頒發。企業根據這些指標和限額來編製技術生產財務計劃，進行自己的生產經濟活動。

在任何一個計劃期內對於企業技術生產財務計劃各個部分及組織技術措施計劃所進行的各種計算都應該徹底保證完成計劃期內所接受的指令。關於擴大企業的獨立性，關於減少過多的計劃限額和指標，以及關於廠長的權利等問題，已不止一次地在刊物中出現，這些問題都是迫切需要加以解決的。

第二章　廠內經濟核算制

實行廠內經濟核算制的對象

車間是社會主義企業管理機構中的基本環節。

企業的生產活動直接在車間內執行。車間在組織上是企業內獨立的一個部分，它出產一定的產品；同時是一個行政事務單位。按照通常採用的分類法，車間分爲：生產企業規定應完成製作企業應生產產品的基本車間和以自己的產品供應生產需要（也就是進行保全工作，供給暖汽以及電力等）的輔助車間。企業中也可能還有附屬車間和副業車間，前者指將生產中的廢料再行加工的車間；後者指製造裝容器材和輔助材料（箱子、錠繩、皮結及傳動繩等）的車間。

棉紡織企業中的基本生產車間按工藝標誌來設立。各個經濟核算單位的組織工作原則上是以它們在生產中的行政轄屬關係爲根據的。

在棉紡織企業中經濟核算單位的劃分如下：

（1）在具有兩三種基本生產（紡紗織布生產；紡紗軸線生產；紡紗織布染整生產）的聯合性企業內，實行經濟核算制的主要生產單位應該具有完整工藝過程的獨立生產，爲它們所出的產品編製分級成本計算，並定出出廠價格。這樣，就可以確定這些生產經濟活動的財務成果。

這樣區分的經濟核算單位計有：（1）紡紗生產；（2）織布生產；（3）染整生產；（4）軸線生產。

上述經濟核算單位（生產）由各該生產主任（或分廠主任）領導。他對自己生產的全部生產經濟活動負責，在工作上受聯合工廠廠長和總工程師領導。

（2）下一層經濟核算單位是車間。在輕工業企業產品成本計算程序的細則和條例中，車間是企業實行經濟核算制的獨立單位。對於這些單位，按每一種生產的條件：（1）給予保證完成計劃所必需的流動資金；（2）發給它們定單，並通過根據核算制度而編製報表成本計算的方法來實行盧布監督。

在偉大的衛國戰爭時期，由於有些企業疏忽對車間實行經濟核算制，蘇聯紡織工業人民委員部曾向總管理局及企業發佈指示：恢復基本車間（紗場車間、織布車間，染整車間）的經濟核算制，給它們的產品規定出廠價格，以便有條件結算財務成果（利潤或虧損）因而可以說車間似乎就是具有完整工藝過程（紡紗、織布 染整等）的各個生產，像這些經濟核算單位就可以組織車間經濟核算制。

因此，得出的結論與通常實際上存在的經濟核算單位的劃分就會有所不同，經濟核算制完全落在生產的基本環節——車間身上，因爲車間集中了生產的中級行政技術人員（車間主任和工長），他們對降低成本及推行經濟核算制起着決定性的作用。

要推行經濟核算制，必須使它深入到生產的各個環節中去。因此，這就是爲什麼在確定實行經濟核算制車間的概念時，要以1943年蘇聯人民委員部核准的技術經營規則中所規定的車間一覽表爲根據，以及實際上在工業中現行的按行政劃分車間的辦法爲根據的理由。

根據這種理由，應給基本生產規定下列實行經濟核算制的車間：

紡紗生產：①混棉清棉車間；②梳棉車間；③併條粗紡車間；④精紡車間。

如果在紡紗工廠中尚有精梳和撚線工程，就應加上精梳車間及撚線車間。

織布生產：①絡紗整經車間；②漿紗車間；③織布車間。

染整生產：①準備漂白車間；②染色車間；③印花車間；④整理車間；⑤驗布車間。

輔線生產：①併紗撚線車間；②漂染車間；③絡線車間；④捲線車間。

如果工廠中合併車間，行政單位的劃分就與上述情況有所不同，例如：在紡紗生產中的準備車間包括混棉清棉、梳棉和併條粗紗車間；織布生產中的準備車間包括絡紗、整經和漿紗車間，那末作爲經濟核算單位的車間就應該與工廠內已有的管理機構相符合。

上述車間的劃分，與棉紡織工業成本計算細則中所規定的成本計算分類一覽表內的劃分是不同的。那裏所規定的原則：車間並不根據行政轄屬劃分，而根據工序劃分。

除基本生產車間外，一些最大的輔助生產單位也可以成爲獨立的經濟核算單位：①保全科；②蒸汽間（或稱鍋爐間）；③動力間；④機械車間；⑤建築車間。

除此以外，在某些工廠內還有獨立的供水間和電氣修理間。

車間轉入到經濟核算制的先決條件

廠內經濟核算制是企業經濟核算制進一步深入的形式。在企業內部的基層環節中，推行經濟核算制是降低產品成本增加贏利的有力武器。

廠內經濟核算制能對固定資金和流動資金的利用加以改進，能對企業工作加强盧布的監督作用，能保證對企業各個區域進行有效的領導，能在生產中建立起嚴格的節約制度，並能提高企業各個區域領導人的責任感。

車間經濟核算制的形式和方法與整個企業經濟核算制的形式和方法不同，它們是特別的經濟核算單位。企業內部沒有商品關係(買賣關係)，車間在國家銀行中沒有結算帳戶，不能單獨得到國家銀行的貸款，與國家預算不發生直接關係，不能獨自處理固定資金或流動資金。所以，車間或工段不能抄襲整個企業所實行的具有完整的最終形式的經濟核算制。在組織廠內經濟核算制時，擬訂車間費用的定額就具有極大的意義。車間經濟核算制需精確核算車間的一切費用，並與計劃進行比較，再將生產費用與生產成果相對照。爲此，就必須嚴格製訂原料、燃料、電力、輔助材料及勞動等的費用定額。正因爲這樣，費用定額就成爲車間經濟核算制最重要的一個因素。事實證明，凡是在製訂費用定額上不能令人滿意的地方，車間經濟核算制就會流於形式，僅在數字上給車間分配計劃任務，而不能發動羣衆完成國家計劃和節約地使用資金。

在車間實行經濟核算制以前，應當進行很多準備工作：

①對羣衆廣泛的說明實行經濟核算制的目的、任務及方法是最重要的準備措施之一。每一個工作人員應當了解到企業全體人員及我們的整個社會主義社會都在關心他的勞動成果。

②應當製訂車間經濟核算條例，條例中應包括企業中既行的一切經濟核算制度的詳細說明，使每個經濟核算區域的工作人員對一切廠內經濟核算制及在實行經濟核算制的企業的整個管理系統中經濟核算單位佔着什麼樣的地位，都有一個明確的概念。

③實行車間經濟核算制時，要求訂立明確的廠內計劃制度。工廠計劃科向各個車間和工段所提出的計劃任務必須是在技術上和經濟上有根據的，並且是編造得很正確的。

④正確規定輔助車間所作修理工作，供給蒸汽電力等協助工作的計劃價格，並製訂材料價目單，這是經濟核算制的必要條件，有了這種價目單就能够確定由於耗用材料的價格變動上所造成的節約額和超支額。價目單的製訂是一件責任非常重大而又艱鉅的事情，但實際上又是完全必要的。

⑤實行經濟核算制要求對各個車間活動成果組織有效的核算、檢查與分析，但是決不可把企業及各個車間經濟活動的核算工作看成爲孤立的、附加的，與企業中生產核算、統計核算及會計核算的整個制度分離的核算制度。不應該忘記這一點：如果核算能促進節約的話，那末核算本身也應該組織得經濟一些。因此對一切使企業的文件運轉制度，增多而複雜化的情況要仔細檢查，如果發現有不合實際需要的情況時，就應該消除。

⑥特別應當注意的是：廠內經濟核算制度要與現行的正常領導制度構成一個有組織的整體。在企業管理統一的組織機構中，並不另有什麼「經濟核算制」機構的附加職能。

例如，在實行廠內經濟核算制時，各車間和各科間的經濟合同制度是不必要的。事實證明，這種合同是多餘的形式。在這種合同中通常是訂有車間之間的關係，但這種關係早已由計劃（定單）、產品質量檢查細則及其他檢查文件規定了。不管合同如何規定，這些總會由各個企業管理組織（技術檢查科、試驗室，計劃科、財務科、調度機構等）來檢查。各車間之間的相互關係，則應由計劃（定單）來調節。

企業各車間及各科間所發生的意見分歧及爭執的問題，凡爲現行條例、細則及定單所未規定者，應由企業領導上有效地予以解決。許多企業中都成立了仲裁委員會，它由總工程師領導還有計劃科長和總會計師參加，如果發生爭執的方面不同意仲裁機構的意見時，那就應把這種情形報告廠長，企業中全體工作人員都必須執行廠長的決定。

如果不進行準備工作，也不製訂上述各項措施，那末車間轉而實行經濟核算制時，不是根本無法實行，就是實行結果不能令人滿意，二者必居其一。

提交分廠（或生產）的定單及定單內容和編製順序

轉而實行經濟核算制的分廠（或生產）及車間的生產活動由定單（計劃任務書）來決定。

提交分廠（或生產）主任的定單由聯合工廠的生產計劃科製訂，並要經廠長批准。

定單是按季編製的，並按月分列；於季度開始十日以前，就得把它提交分廠主任。分廠主任必須遵照定單執行任務，在季度期間內，除了按照上級計劃機關的指示而需要企業總的計劃任務有所變更外，不得自行變動。

定單對於分廠主任來說，是他在日常活動中進行有效領導的文件，它按照下頁表式來編製。

提交分廠（生產）主任的定單，應根據企業的技術生產財務計劃來編製，而技術生產財務計劃是按照上級計劃機關的計劃指令制定的，其中的各個部分均具有技術上和經濟上的根據，並以具體的技術組織措施來保證它的完成。技術生產財務計劃應依據先進的，旨在保證不斷提高勞動生產率和降低產品成本的技術經濟定額：設備、燃料及電力等的利用定額爲基礎。

（東北紡織管理局譯，紡織工業部翻譯科校正）

定　　單

提給___分廠 195___年___季 第1格式

順序號	指　標　名　稱	全季總計	其中：第一月	第二月	第三月
1.	工作日數和工作小時數				
2.	利用設備數				
3.	每小時設備計劃生產率				
4.	設備計劃停車百分數				
5.	產品產量 註：第1.2.3.4.5項指標在定單中，係列示整個分廠的數字，但在定單所附產品計劃中，所有這些指標，却都是按照所製產品的支別及品級分別列舉的。				
6.	產品產量（以出廠價格計算）				
7.	產品質量				
8.	原料利用情況 按各個生產在定單上附列： 紡紗生產： …… 按每種混棉分列的原料平衡表 織布生產： …… 關於經緯紗的數量及價值，回絲百分數，數量及價值的資料 染整生產 …… 關於各級成品布的坯布和整個分廠的坯布價值及數量，以及廢料百分數數量及價值的資料 軸線生產： …… 關於各種商標牌號的軸線所用紗和整個分廠的紗的價值及數量以及廢料百分數、數量及價值的資料				
9.	工人人數和工資總額 在定單上，附上各工種工人名員的計算及各種工資種類（計件、計時、累進獎勵工資等）的工資總額				
10.	勞動技術、經濟指標： （1）單位設備的勞動力消耗 （2）一個工人的勞動生產率 （3）一個工人的平均小時工資				
11.	材料消耗 在定單中，附上各種材料的限額卡片				
12.	費用預算和成本計算 在定單中，附上各項費用的費用預算及所有各級產品的分級成本計算				
13.	贏利 在定單中，附上每級產品及整個分廠的贏利計算				
14.	流動資金 （1）在製品的數量及價值 （2）低值品的價值 （3）流動資金的週轉速度				

聯合工廠廠長
生產計劃科科長

關於改進棉紡織企業基層勞動組織方法、步驟的研究

紡織工業部勞動工資司工作組

自從一九五四年七月紡織工業部頒發了「關於國營紡織企業改進基層組織的指示」以來，各紡織管理局在執行這一指示中，對企業基層勞動組織的情況進行了調查研究，組織了力量，選擇了重點廠進行試點，從半年來的摸索、學習以及試點的初步效果來看，對生產管理、技術管理、設備維護都起了改進的作用。有的工人說：過去是機器找人，現在是人找機器。意思是過去發生了壞車停台，要去找或等待修機工，現在副工長負責檢修機器，又領導工區生產，因此能主動地、不斷地巡廻找機器的毛病，關心機器。有的值班工長認爲改進基層勞動組織後，管理方便，能具體解決問題，上面命令能及時收到效果。有的廠長認爲改進後的基層組織及其工作，對於貫徹作業計劃也是有利的。經驗證明：健全的企業基層組織是加强計劃管理、改善領導、建立廠長負責制的基礎，也是完成國家計劃的保證。

改進基層勞動組織，必須充分動員與啓發廣大職工的積極性與創造性，把廣大職工的實際經驗，逐步地提高到社會主義企業管理原則的水平，這是一個學習蘇聯管理企業的先進經驗與本企業實際情況相結合的過程；同時，必須把改進企業基層組織的措施與當前企業的生產任務結合起來，以保證生產順利進行，提高生產。因此，妥善地組織與安排改進工作的方法與步驟，是十分重要的，根據各地經驗，大約有三個步驟：

（一）充分地準備工作：這一步工作的具體安排有五個工作內容，一個工作中心，兩個結合工作。

①五個工作內容：

第一，機器的檢查鑑定。目的是摸清機器的具體情況，針對機器的實際需要來修正、補充和製訂檢修機器的項目與制度；

第二，工人工作法的檢查與研究。目的是集中工人的實際經驗，來合理地調整工種以及工種與工種之間的分工專責；

第三，行政管理責任制度的整頓與改善。目的是按照一長制與生產區域管理制的原則，來廢除與修正現行的管理責任制度，使這些制度制訂得合理可行，以消滅管理上無人負責以及職責混淆的現象；

第四，基層領導人副工長的選擇與培養。目的是要在基層生產工區的領導中，克服對機器檢修、操作技術、作業計劃的分割領導，實行統一集中的一長制的領導；

第五、準備副工長工作所必需的條件，如工具、工具箱及工作服等。

②一個工作中心是：認眞選擇培養訓練副工長。一個基層工作的好壞，基本是靠全體職工的努力，但副工長的領導强弱有着決定性作用，因此選擇有全面發展前途的最優秀的職工加以短期的培養訓練，不僅對目前建立區域管理是重要的，而且對整個企業迅速提高到社會主義的生產管理水平，有着重大意義。

培養副工長是一個具體細緻的工作，在目前生產與改善管理的迫切要求下，基本上是採取速成、短期、脫產、分批的教學方針，因爲，速成能適應改進工作的需要，短期能解決領導、教員的困難，脫產便利教與學的集中精力，分批能解決技術工人少的矛盾。因此，在一定時期設專職的幹部與組織，加速領導這一工作，是適宜的，而且是應該的。

③兩個結合的工作：一是副工長的課堂教學一定要與上述車間準備工作結合，副工長要參加準備工作中機台、工作法的檢查和鑑定，以及檢修項目、制度的討論和決定，而準備工作中檢查的情況、討論的問題、決定的制度又要作爲副工長教學的實際內容，這樣不僅教的實效提高，而且學的也適用，有利於整個基層生產管理工作。二是車間的準備工作一定要與當前企業生產迫切需要改善的工作相結合，如果企業當前生產上要求節約原物料，提高質量，穩定效率，在檢查鑑定機器中發現了壞車停台的原因，就應該針對此項原因規定解決的初步辦法，加以試行；又如在整頓研究行政管理制度中發現浪費原棉、機物料的情況，也應該針對它的原因規定負責制度，加以試行；又如在檢查工人操作法中發現有碍安全與影響質量的情形，就抓緊先行解決，這樣不僅解決生產迫切問題，而且對於我們要改善的問題，也會取得經驗，就使得我們改進整個基層的一切規定，都建立在切實可行的基礎上。

要做好這一步工作，需要抓緊調查研究工作，弄清基層機器操作管理的基本情況並掌握充分材料，責成專業幹部依靠工人羣衆進行反覆研究分析，找出存在的問題，吸取優點，改進缺點，作爲制定一切規定的出發點和依據。

（二）在準備工作的基礎上，按生產區域管理制的原則建立工區：這一步工作的具體安排有三個工作內容，一個工作中心兩個配合工作。

①三個工作內容：

第一，應由企業中的領導幹部向全體職工公佈工區的劃分與副工長。目的是使全體職工受到一次區域管理制與一長制的社會主義企業管理原則的教育與提高，把過去不正規的生產小組的優缺點與現在實行工區管理的優越性對比分析，說明這一改變的意義，也要對過去不統一集中的領導的優缺點與明確實行統一集中副工長的領導的優越性對比闡明，說明副工長的職權；

第二，發動全體職工討論行政管理責任制度與副工長職權，以及其他各工種的職責關係等。目的是使全體職工掌握制度與職責；

第三，建議黨、工會、青年團組織根據改變後的基層生產單位（工區）調整組織。目的是便於黨的領導及工會、青年團組織的活動，更好地保證生產任務的完成。

②一個工作中心是：深入地貫徹已訂的新的管理責任制度與各種職責。每一種制度與職責，是集中了生產的全面要求規定出來的，不僅要使每個職工知道，更重要的是要使每個職工都能掌握。因此必須深入地、虛心地傾聽職工羣衆的意見，有效地組織討論，再一次吸取合理的正確的意見，對已訂的制度、職責加以修正，也要耐心地說服、糾正某些錯誤的意見，以統一思想認識。這樣，不僅使規定的責任制度與職責能够順利執行，而且一但被全體職工掌握，就成爲很大力量。

③兩個配合的工作：一是在貫徹制度、職責的同時，配合整頓勞動紀律。不遵守勞動紀律即是不守職責、不守制度，因此對於一貫遵守勞動紀律的要進行表揚，對於一貫不守職責違反制度的，分別輕重公開批評，必要時予以處分。二是組織部門應配合進一步熟悉和發現職工中的積極分子，團結他們，提高他們，使其成爲推動改進與鞏固基層組織工作的骨幹。

要作好這一步工作，必須深入地發動職工的積極性和創造性，掌握發揚民主及批評和自我批評的精神，肯定優點，克服缺點，這樣才會鼓舞職工前進的信心。

（三）在改進基層組織工作基本告一段落後，必須進行鞏固的工作：鞏固就是把我們的工作再深入提高一步，這一步工作的具體安排有四個工作內容，一個工作中心，兩個必須解決的問題。

①四個工作內容：

第一，總結研究副工長一輪班的工作安排。副工長一輪班的工作是繁雜的、緊張的，適當安排他們的工作就是把繁雜的、緊張的工作按生產管理的要求，有先後、有條理、有規律地組成一個工作秩序，即工作進度表，但這個工作進度表不一定適合每一個副工長，可以根據比較優秀的副工長實際工作的經驗，加以總結研究，合理地安排起來，作爲其他副工長仿效和自己創造更好的工作秩序的借鏡；

第二，總結研究副工長掌握制定作業計劃的辦法。作業計劃在基層組織中是每個工人提高技術、改進操作、保證均衡完成國家計劃的具體奮鬥目標。因此，副工長要把計劃與工區工作的情況結合起來，他要掌握作業進度日曆表和他自己的工作日記表，這就成爲他分析作業計劃以及發現作業計劃完成與否的原因與根據，針對這些原因研究自己解決的措施；

第三，改善與健全生產會議。生產會議是發動工人羣衆積極參加生產管理的一種組織形式，它是由工會來主持的，但副工長必須在會議上報告生產任務完成的好壞，檢查自己工作的優缺點，取得工人羣衆的幫助，既不能把生產會議形成行政的附屬，也不能由生產會議代替了行政；

第四，固定定員與合理的預備工制度。我們改進企業基層組織的目的之一，是要合理使用勞動力與提高勞動生產率。定員與預備工沒有制度，不僅影響勞動生產率的提高，而且也影響企業的管理工作。因此在有標準的定員與預備工數目的原則下，每個企業依照實際情況，還應該有它具體的規定與制度，這樣才能使勞動組織具有嚴密的基礎。

②一個工作中心是：繼續提高副工長的工作與領導能力。由於我們企業中具有全面領導經驗的基層領導人還缺乏，大部分又是用速成方法培養出來的，因此，副工長在他新的崗位上會遇到困難，及時幫助他們總結經驗，更好地幫助他們鑽研業務，是領導在這個時期的中心工作。

③鞏固這一工作還必須解決：一是副工長的工資待遇，由於他的勞動支出與責任加重，技術要求提高，因此應該高於一般工人所得的報酬，具體辦法是實行計件工資。二是改進值班工長的領導與工作方法，使其適合新的組織形式的要求，這樣就使得改進基層組織工作最後鞏固起來。

要做好這一步工作的領導責任：在於及時總結新的基層生產管理的經驗，發現工人羣衆的創造，進一步學習蘇聯管理企業的先進經驗。

我們棉紡織企業的基層組織與基層生產的管理需要改進和加强，這是無疑義的，但這是一個細緻的、複雜的、艱鉅的工作，如果沒有明確的領導思想與妥善的工作步驟和方法，就容易造成只求表面、不問實質的形式主義的改變，因此要眞正做好這一工作，必須具體地調查研究，從企業的實際情況出發，走羣衆路綫，發動全體職工認眞研究和積極行動，才能完成這一改進工作，迅速地把我們企業提高到社會主義企業的管理水平（轉載二月十二日大公報）。

改進基層組織的初步總結

天津紡織管理局

天津紡管局所屬各廠一年來改進基層組織工作，在紡織工業部勞動工資司的直接指導與幫助下，已取得了初步成績，並獲得了一些新的經驗。

過去的基層組織與制度，隨着生產的發展，已日益暴露其與當前生產的要求不相適應，在這試點過程中表現得很明顯，主要是：

（一）基層組織中缺乏全面的統一的領導者，完成計劃沒有保證，過去的生產組長，在生產中雖然能够掌握部分工人的工作法，但由於他不懂機器，缺乏修機知識，因此對組內生產就無法統一領導。例如：過去有些車間，正組長多是運轉出身，所謂「管理生產」實際上只是負責管理人；副組長多是修機，負責管理機器，這樣就把管人和管機器劃分開，正組長無法實現統一領導。

又如，細紗的搖紗組長，僅掌握落紗工作，無暇對當車工的技術和操作進行指導，造成輔助工與基本工不能有機配合的不協調現象，因而阻碍了勞動生產率的提高。由於這樣，組長在領導小組保證完成國家計劃上，只能着重思想動員，缺乏具體的保證。在檢查計劃執行時，發現了完不成計劃的情況，也只能就運轉工人檢查工作法，而不能結合機台情況，作全面的分析。因而不能全面地找出問題想出辦法，這就不能保證全面均衡的完成國家計劃。

（二）由於生產組長不懂機器，無法對保養工人實行經常的領導和檢查，因此使機台壽命和運轉受到相當的損失。如四廠在23台細紗機裏（9960錠），其機器的大小缺點共有3410處（主要是喇叭口錠脚板），其中僅歪錠子一項就有1774個，佔18.37%，該廠96台布機中即有1279處由於失修形成劈損。二廠經檢查，在240台普通布機中，也曾找出缺點63項901件。

（三）由於過去組區範圍過大，組長本身的職責不清，在小組內不能合理的組織勞動力，致使組內各個工種的配合不當，不能統一協調的進行生產。如有的細紗擺管，不能在落紗前完成他的擺管任務，造成生產中的混亂。交接班制度等，也不能很好的貫徹和執行，因此小組缺乏正常的生產秩序。

以上事實，說明過去的基層組織，存在着行政領導與技術領導脫節，生產計劃和技術領導失去統一指揮的現象，不符合社會主義企業管理原則，使作業計劃的貫徹也失去可靠保證，因此必須按照一長制——生產區域管理制的原則來改進基層組織。

（一）我們是怎樣改進基層組織工作的

遵照紡織工業部的指示，於一九五四年八月中旬召開了華北區國營紡織企業勞動組織工作會議，進一步提出我們棉紡織工廠中基層組織的缺點，以及實行一長制和生產區域管理制的必要性與正確性，並明確指出改進基層組織的原則、步驟和方法，大力推動了此項工作的開展。其具體步驟是：

（1）作出改進基層組織的工作計劃，其主要內容包括：

初步確定劃分工區的原則：

①依照一長制和生產區域管理制的原則，以副工長能全面領導的能力爲主要依據；

②週密考慮機器條件（機台設備，排列和運轉狀況等）；

③研究車間的產品品種（紗支布別）；

④實事求是的討論工區成員、各工種的負担面和工作能力等。

最後，根據上述原則初步把工區劃分出來。計全局細紗車間約劃41個工區，其範圍最大的爲

一廠有32台車（42^{s}）二、三、廠有31台車（42^{s}、32^{s}），最小的如一、四、廠有12台車（10^{s}、22^{s}）一般水平均在20台左右；全局織布車間約劃分112個工區，其範圍最大的如一廠有100台或96台（大部是斜紋），最小的爲二、三、廠有60台車（五福布），一般的均在82台左右。

根據車間初步劃分的工區和所需副工長的人數，開始物色人選，並具體作出培訓計劃，計劃內容主要是：

①依照培訓對象的出身條件（保全或運轉）與要求培訓的程度，確定培訓方式（脫產或業餘）和日期；

②結合車間生產情況和可能抽調的人員數目，安排培訓次序，確定分幾批培訓，同時，對人員抽調後，原工作由誰補替等具體問題。亦應確定。

根據工區數目全局細紗、織布車間共需副工長573人，除現有副工長及正在培訓之副工長外，擬再分批培訓，其培訓方式，除二廠採用保全出身不脫產，運轉出身脫產訓練外，大部單位均以脫產分批與生產相結合的輪訓來進行培養，其培訓日期，運轉出身一般需4～6個月，保全出身約需2～3個月。

（2）在培訓副工長的同時，車間也普遍的作了有關改進基層組織的調查和研究工作，並作了一些必要的準備，以創造條件，主要工作大致是：

①在黨的領導下，教育全體職工了解改進基層組織的重大意義，組織車間一級黨、政、工、團及有關幹部學習上級的指示及有關文件，領會改進基層組織的實質，並大力展開宣傳，通過事實來批判某些保守落後的現象以及不求改進和盲目抗拒的錯誤思想，求得思想上的統一，進而獲得全體職工的擁護與支持。

②對機台進行檢查鑑定和以人爲主的工作日寫實，並通過有關部門的分析和研究，初步擬製出檢修項目和週期。

③進行對各工種的寫實或測定，研究各工種的工作能力與負担，結合着合理分工劃清職責範圍，進一步總結與整頓工人的工作法。

④建立與健全交接班制、平拭驗收制以及會議彙報等制度，並擬製有關生產和管理等必要的表報。

⑤通過以上工作，確定工區範圍的大小和工區成員，初步建立工區。

（3）爲了有計劃的推動工作，我們採用了以點帶面的工作方法。根據這一要求，局確定仍以三廠爲重點，繼續鞏固和提高細紗、織布兩個車間的工作，特別是提高副工長的工作，並開始研究梳棉車間的基層組織情況，擬製改進方案。其次加强四廠自動布機車間試點的具體準備工作，（檢查鑑定機器、制定檢修項目和週期、整頓各工種職責範圍，確定工區的劃分等），給正式建區作好準備。通過以上工作，已把企業基層組織的改進工作推進一步，目前本局所屬各廠所有細紗車間均已全部推廣或正在試點，織布車間亦有60%以上在推廣或試點中。

（二）改進基層組織後獲得的效果

一年來在黨委的領導和紡織工業部的直接指導以及各廠的積極努力下，改進基層組織工作，已逐步走向深入開展的階段，並初步獲得了一些效果，主要是：

（1）副工長具備了一定的技術能力和領導能力，開始進而能全面的領導工區生產。

①由於副工長能掌握全工區生產情況和報表，並能根據資料經常分析工區生產任務完成的情況，及時解決生產中發現的問題，因此對完成計劃起到一定的保證作用。如六廠細紗副工長在加强預防檢修後，斷頭率波動幅度由過去11～20%減少到經常穩定在9.6%左右；一廠二細紗五組，當發現全工區大部完不成計劃時，副工長主動爭取工會組長的配合，發動全體人員找原因，最終解決了因集合器的殘缺而造成的格林輕和條幹不勻的問題，使全區均能完成作業計劃；四廠織布車間試點工區能完成月作業計劃主要是副工長掌握住並分析了生產表報，車間通過表報的建立保證了生產。

②隨着副工長管理能力的提高，各工種的工作也協調一致起來，使工區內能更合理的組織勞動，四廠織布車間的試點中，裝梭工由過去最多只管39台，擴展到48台，拆布工也由60台增管96台，發揮了工人潛力，提高了生產效率；二廠三細

紗劃清職責後，皮輥花率由二月份平均爲0.87%至四月份減到0.71%以下；該廠一布場的試點工區，由於各工種的配合協作，產量由過去平均34.84碼提高到35.44碼，每日平均提高0.6碼，同時試點一部的質量也較未試點的三部在四、五、六、月份少出151疋次布，該工區甲、乙兩班於七、八、九、月份連續榮獲紅旗。

（2）通過基層組織的改進，加强了副工長的責任心，發揮了技術的作用，保證了機器的正常運轉，普遍減少了停車等待時間。二廠三細紗加强副工長責任感後，每輪班壞錠子由150個逐步減少到70個，最後僅有22個，同時空錠等待時間也由一月份12.6分鐘降至三月份3.1分鐘，六廠也由過去每月停機停台12000錠/時減少到4500錠/時。四廠織布車間試點工區拆布由過去平均每天拆45次93吋，下降爲平均每天19.5次43.5吋左右，大大的提高了產質量和機器效率。

（3）通過基層組織的改進，建立和健全了交接班制、平拭驗收制、工作檢查制以及會議彙報等制度，同時明確了各工種的職責，分工合作，一般的副工長都能按所定的工作圖表進行工作。因而使工區生產秩序開始有條不紊，現將三廠織布車間副工長的工作圖表介紹如下：

副工長工作進度表（早班）

時　間	工作主要內容
6.00— 7.00	檢查對班工作，了解本班出勤情況，進行人員調配統計了機情況，同時進行巡廻檢修。
7.00— 8.00	分析斷頭原因，貫徹本工區拆殘記錄，並指導當車工的工作法。
8.00— 9.00	進行重點檢修，機動處理紅牌。
9.00— 9.30	檢查本工區生活情況，統計拆布寸數並分析拆殘原因（召集拆布工分析）
9.30—11.00	進行重點檢修，了解各個機台毛病進行修理，並指導各工種的工作方法。
11.00—12.00	檢查本工區工作法：①結合產量分析拆殘，②根據拆布工彙報對當車工進行檢查，並重點測定2～3人當車工的工作法，並加以指導，準備交流經驗。
12.00— 1.00	向工長彙報一班生產情況和工作情況，整理資料，填寫表報。
1.00— 2.00	①準備機物料備件及廢料，②車後巡廻檢查機器並作機動處理，③整理本工區應作事宜，準備交班。

以上事實說明，嚴格的按照一長制與生產區域管理制的原則，改進基層組織的優越性，它不僅能使行政技術領導統一，同時也促使各工種工人的緊密合作，使每個工人對他的工作都負起責任，消滅無人負責現象，鞏固與加强了勞動紀律，進一步保證了作業計劃的貫徹，從而有助於企業管理水平的提高。

（三）幾點體會

（1）改進基層組織的組織領導問題：

①從思想上應明確基層組織的改進，是企業貫徹一長制與生產區域管理制最基層的基礎，改進基層組織，必須以車間爲主，在廠長，分場長及車間主任的領導與組織下進行，而勞動、教育、保全等部門以及其他有關科室和車間職能機構，均必須緊密配合，並進行具體分工。在領導上必須對此有足够的認識，一、二、四廠織布車間由於領導的重視，按期召集彙報，指示工作方向。副工長的培訓工作就有迅速的開展，反之少部分場和車間領導對此項工作認識模糊，抱着消極觀望態度，認爲「基層組織工作改也好，不改也好」或「改進基層組織是科室的事」，個別分場幹部甚至還存在着抵抗情緒，認爲改進基層組織是找麻煩，因此工作進展速度遲緩，培訓工作拖拉。

②改進基層組織工作，是與企業當前中心工作不僅是完全可以結合的，而且是必要的，只有改變了基層組織，才能鞏固作業計劃，改進技術領導，這在我們的工作中已得到充分的證明。四廠在試點的僅僅一個月中，不僅製定了檢修項目和週期，加强了基層組織的技術領導，同時由於機器檢修工作的加强，大大減少了拆布的白牌，甲班工區次布率僅爲計劃的84.62%進一步保證工區內生產任務的完成，該廠細紗車間二、五、六、組通過改進基層組織，實行了寶塔分段及清潔指示圖表，建立清潔檢查制度後，皮輥花顯著下降，由過去1.15%降至0.87%左右（二廠也有突出成績），完成了白花計劃，節約了用棉，以上事實說明改進基層組織與企業中心工作完全可以結合，並且是相互推動的，某些幹部把改進基層組織與中心工作分割甚至對立起來的看法。是完全錯誤的。

③必須週密的擬訂工作計劃：

計劃是工作的指針，只有作好工作計劃，才能使工作有條不紊，訂計劃時要有堅强的組織領導和有關部門的配合，並明確分工，只有這樣才能取得各部門的協作配合，防止工作不協調。甚至抵觸的現象。

擬訂計劃時，也須經黨、工、團研究，修改和補充後，最後由廠長審核批准。

（2）副工長的培訓，是改進基層組織的基本環節，而培訓工作又主要取決於培訓的方式方法，我們認爲主要應注意以下幾點：

①選擇對象：物色副工長人選是一件很重要的事情，因爲他關係着整個一長制與生產區域管理制的貫徹，所以必須細心的考慮，吸取各方面的意見，最後確定。

副工長的來源是多方面的，有現任組長、修機工、保全工、拆布工、落紗工、當車工以及其他工種，但無論那種出身和性別，總需要根據以下的幾個條件：具備一般檢修機台的技能或具有一定生產知識與管理能力；政治思想開展，羣衆關係好；有一定文化程度（最好是高小者）能看明表報；身體健康。

②根據副工長的不同出身，採取不同的培養方法，我們基本上是採用分批脫產與生產相結合的方法，其次是業餘培訓。對運轉出身者須培養機器檢修技能，多採用脫產學習方式；對保全修機出身的着重學習管理知識，可以採用脫產也可以採用業餘。

③教學原則和內容：爲了盡速達到改進基層組織的目的，我們也將教學方法原則和內容作了研究，基本上是採用：

甲、突擊速成的培訓方法：通過講課、討論，實習及觀摩表演等形式，在一定時間內達到預計的效果。因此我們確定的教學原則是「邊學邊做，做啥學啥」，但必須從思想上明確，提高副工長技術和管理能力，在職培養是很重要的一件工作。

乙、培訓內容主要分兩大部分，大致是：

講課：主要是了解改進基層組織的意義與方法，各工種的職責範圍（特別是副工長的職責範圍）、機器結構、性能與保全的作用，先進工作法的基本特點，作業計劃表報和車間的管理知識以及保全安全操作規程與鉗工知識等。

實習：根據五三保全工作法教授拆裝程序，重點放在上車操作，學習校修檢修的技術等。

④根據上述培訓方法和原則，一般是運轉出身的副工長需半年時間達到四級工以上水平；保全出身的需三個月時間能學會一般的管理知識和能力，我們認爲這樣是可行的。

⑤訓練班開辦之前，也應充分作好多方面的準備：

甲、物質方面：如實習台、工具、講義，教室、桌椅、黑板、粉筆、工作服以及一切防護衛生等用品；

乙、酌聘教員，並事先備課；

丙、擬訂學習制度（如作息時間，考勤制度和考試制度）和擬訂學習公約；

丁、黨、工、團、編組。

（3）車間應作好試點前的準備工作：爲了避免工作紊亂，使工作條理化，車間在試點前必須充分的作好準備工作，只有如此才能心中有數，摸清工作底細，明確工作步驟與方向，在這一點上，我們認爲四廠是比較完善的，其主要的內容與步驟是：

①首先組織有關人員學習「改進基層組織」指示及三廠經驗等文件；

②對現有的校修、檢修工作，以人爲主的勞動日寫實；

③通過試點工區突擊檢修前紅白牌等調查（以機器爲主的測定）考核機器條件，作出機器的鑑定，

④大力做好突擊檢修工作，

⑤對試點副工長進行機器檢修的試驗和測定工作（該廠進行64台、72台、88台、96台四種），着重研究檢修質量及副工長各項工作的工時負担，最後擬出檢修項目及週期的初稿；

⑥結合對各工種（主要是拆布工和裝梭工）勞動日寫實，研究機台設備（該廠自動布機安裝緯紗盤）初步確定各工種的看管面積；

⑦週密考慮劃清職責範圍，並整頓與總結各工種的操作方法（該廠布機安裝緯紗盤後，改變了裝梭工的的巡廻路綫），確定各工種的合理負担；

⑧組織與吸收有關部門及老技工，以座談的形式反覆討論與研究檢修項目與週期，加以充實和修改；

⑨根據一長制和生產區域管理制的原則，圍繞生產，實事求是的研究和修改補充車間一切管理制度及試點工區的成員等，最後試點工區範圍（四廠爲96台）經車間批准試行，四廠經過這段工作，不僅給試點作了充分準備，且爲今後全盤貫徹也打下了穩固的基礎。

（4）重點示範是改進基層組織的重要方法，對車間整體工作的推進，也是有極其重大的意義。經驗證明：各廠通過試點，在實際工作中是積累了一些經驗，同時通過試點經驗的宣傳，也教育了羣衆和幹部，爲逐步全面的推廣創造了有利條件。所以在改進基層組織工作中，確定重點，爲全面樹立旗幟是非常必要的。但有的廠和車間對試點工作並不十分重視，因此產生些急燥盲進，簡單從事或縮手縮脚畏縮不前等不正確思想和情緒，這都是不利於工作的。

選擇重點時，應以實事求是的態度愼重考慮，一般說須充分利用工區的有利條件如機器條件，副工長領導能力，工區內的羣衆基礎等，切忌「濫竽充數」形式主義的作法。

（5）經常作好政治領導，是搞好基層組織的保證，改進基層組織工作，是一件非常細緻而複雜的新工作，它密切關係到車間的生產與幹部工人的工作習慣，因此必須在黨的統一領導下取得工會、青年團的密切配合，由始至終的作好這一工作。首先應圍繞生產在職工中深入進行一長制及生產區域管理制的教育，使廣大職工認識到現有制度的缺點，以及實行一長制及生產區域管理制的必要性和正確性；其次也應將在工作中所取得的初步成果，大力向羣衆宣傳，經常以事實教育羣衆。經驗證明，那廠政治思想工作深入，那廠的工作就越發順利。如一廠細紗車間向羣衆說明改進基層組織的重大意義後，工人在工作中得到了實際體會，有的說「過去基層組織的領導是半個人，現在改變爲一個人了」；也有的說「過去機器找人，現在是人找機器……」足以說明廣泛進行宣傳，及經常的政治思想領導，是使改進基層組織工作能以取得廣大職工的支持擁護，從而打下羣衆基礎的唯一保證。

最後，我們在工作中也遇到一些問題，現提出初步意見：

（一）我局五百多名副工長的培訓，將給企業生產培植了新生力量。但是，由於這樣，就明顯的反映出各層組織中存在着某些管理制度上的問題，首先遇到的是值班工長的職責和對副工長的領導問題。目前工長本身大多數都是單一的技能（偏重運轉或是少數偏重保全），整體工作（技術和管理）很難全部負責，尤其是對副工長更不會也不能作全面的領導。因此某些單位在這種情況下只得採用其他辦法，如三廠一細紗曾以檢查員來檢查副工長的檢修質量和週期；一廠二細紗建立了保養員去檢查副工長工作的制度，不過，這種方法不僅削弱了工長的領導，同時車間管理也呈現着混亂，上層領導職責不明，往往因上層制度的不够健全，影響工區的正常秩序。爲了糾正這種偏向，我們意見應在培訓副工長的同時，根據車間的需要與可能，相應的培養值班工長，提高他們的領導能力，明確工長職責，以使改進基層組織的整體工作前後吻合，當然整個的各級組織，也應逐步遵照一長制及區域管理制的原則來加强。

（二）爲了更緊密的配合與保證生產，發揮基層組織中的核心力量，我們建議黨、團、特別是工會組織，也應隨着基層組織的改進，相適應的逐步改編小組。我們認爲黨、團組織因黨、團員人數關係，如條件允許時最好適當調整，工會組織更應該與行政組織相適應，否則召開生產會議是有問題的。

車間教練員怎樣進行工作

國營哈爾濱亞麻紡織廠工人幹部培訓科

編者按：車間教練員制度在大部分紡織企業中尚未建立，哈麻經驗，僅供各企業參考研究。

教練員有兩種，一種是技工學校的教練員，他們是按照學校的教學大綱和教學計劃培養新工人，把生產技術、知識全面地系統地教給新工人，使新工人達到熟練工的程度，也就是要能完成當時工廠的生產定額；另一種是車間教練員，他們是以自己熟練的技術或通過總結研究和推廣先進操作法來提高車間現有工人的技術水平，以達到提高勞動生產率的目的。

現在我們介紹一下，車間教練員怎樣進行工作的問題。

爲什麼要有車間教練員呢？因爲生產是不斷地發展的，當工廠頒佈新的生產定額的時候，總有在生產上較落後的工人完不成定額，因此車間教練員就應該幫助工人提高技術，來完成生產任務。蘇聯專家白契柯廖夫同志說過：「即使全廠百分之百的工人完成了生產任務，但在完成的程度上還是有高低的，因此始終有必要提高完成生產任務較差的工人的技術，向先進工人看齊。」同時技術是日新月異的，工人同志的智慧是無窮的，因此車間會不斷的有新的先進的操作法出現，有了車間教練員，就能經常發現和總結工人中先進的操作法，及時地給全車間介紹，組織車間工人共同學習，以達到共同提高生產的目的，所以車間教練員是車間一長負責幹部在提高工人技術、提高勞動生產率方面的重要助手。

那些工種需要車間教練員？我們認爲是生產技術操作比較繁複，工人又比較多的工種。如以紡織廠來說，如細紗與織布車間，不僅是合乎上述條件，而且也是生產中間主要部門，完全有必要設立車間教練員。在我們廠現在已經設立車間教練員的有以下幾種工種：梳棉、聯合梳棉、併條、粗紗、成條、乾紡、濕紡、搖紗、乾濕紡絡紗、自動布機、帆布機和整理車間等，加工場因工種複雜而人數較少，所以沒有設立。

車間教練員要擔負起上述的工作，必須要具備一定的條件，根據我們的經驗應該具備以下四個條件：

（1）思想意識較好，一般能任勞任怨，並能在工作中團結和教育工人。

（2）車間教練員要自己能寫計劃、寫總結，根據測定材料分析問題，因此需要具有一定的文化程度，一般需要是高小畢業，我們有些教練員政治品質很好，但是只有兩三年的文化程度，因此在技術理論上知道得不多，限制了他的工作開展，當車間主任佈置他工作或寫計劃，總結的時候，感到很吃力。

（3）車間教練員應該是這一工種中技術最高的，有一定的工齡，思想上比較開朗，能够吸收先進操作法，也能够不保留的將自己技術教給別人，像我們有幾個車間教練員是學生出身，他們政治品質比較好，又具備初中畢業的文化程度，也有一定的組織能力，但是技術上趕不上工人，在技術上不足以指導別人，因此在完成任務上就很困難。

（4）要有一定的組織能力，能團結羣衆能主動取得黨羣組織的支持與配合，能動腦筋想辦法，不讓工作難住了，還能說會講，會作宣傳鼓動工作。總之車間教練員應該是一個很活躍的能執行計劃、推廣操作法和鞏固操作法的人，我們濕紡車間一位教練員，基本上具備了這一條件，所以他在工作中取得了一定成績，但也有具備其他條件而缺乏組織能力的，因此在工作中就顯得呆板辦法少，沒有開展。

目前我們的車間教練員還是各有長短，但是我們認爲這四個條件是應該互相結合不可偏廢，因此車間教練員的互相取長補短，也是我們今後應該努力的方向。

（一）車間教練員的基本任務和職責範圍

車間教練員的基本任務，是不斷地以自己的熟練的技術，指導工人和研究總結推廣先進操作法，以達到不斷地提高現有工人技術水平和看台能力，不斷地提高勞動生產率。

職責範圍：

（1）每月根據車間主任的指示，針對生產上薄弱環節和當前的中心任務，並結合上月總結中工人操作上存在的問題擬定本月份工作計劃，明確計劃中的要求和目的，按計劃進行工作，在月終向車間主任提出工作總結報告。

（2）把先進操作法教給完不成生產定額的工人，在工作中糾正他們不正確的操作，提高他們的技術，使工人完成和超額完成生產定額。

（3）根據郭瓦寥夫工作法的精神，經常地總結和推廣先進操作法。

（4）組織工人斯達漢諾夫學習，由先進工作者或車間教練員自己擔任教員。

（5）對已經推廣而有成效的操作法應經常檢查，鞏固已取得的效果。

車間教練員由車間主任直接領導，車間主任給教練員具體任務並經常檢查他的工作。教練員不歸工長領導，是因爲教練員掌握的工作不只是一個工區的工作，像織布車間教練員在推廣操作法時與他在工作上發生關係的有工長、副工長、

織工、上緯工、上軸工、清掃工等，其中有一些工人不歸工長領導，工作聯系比較麻煩，又像工長是跟班走的，而一個車間不可能有那些教練員，一個教練員可能擔任兩個班的教練工作，所以車間教練員由車間主任領導比較適當。

副工長是基層組織的領導者，他有關心工人操作法，提高工人技術水平的責任，所以當車間教練員在推廣操作法的任何一個階段，必須與副工長取得聯系，而副工長也應該儘一切力量來協助教練員共同把工作做好。

車間教練員與培訓科的關係，具體的說是與教導員的關係，僅是業務上指導的關係。正因爲研究推廣操作法是車間一長負責幹部與培訓科不可能嚴格劃分的共同責任，但培訓科與車間教練員又不是直接領導關係所以在業務上培訓科從以下三個方面來對車間教練員進行業務指導

（1）幫助教練員製定每月的或每個中心工作時期的工作計劃；

（2）幫助教練員總結推廣先進操作法並從技術理論上提高一步；

（3）與教練員共同組織斯達漢諾夫的學習，在教學方法上進行指導。

車間教練員與分場定額組的關係：定額組本身的工作與操作法有密切的關係，定額組的同志應該積極參加操作法的總結和推廣工作，要協助教練員進行各項操作測定工作，供給先進操作法測定資料並進行科學的分析，研究和總結。

（二）總結推廣操作法的過程就是培養和提高車間教練員的過程

一般總結推廣操作法有兩種形式，一種是從頭至尾的系統的總結和推廣操作法，這是在該工種沒有統一的操作法工人操作比較混亂的情形下進行的；另一種是在有操作法的基礎上重點的總結幾項操作進行推廣，這是根據生產上的問題與需要，要求提高技術或者是發現了先進操作要求在車間推廣。

（1）總結操作法：

教練員和教導員首先進行實地觀察，要多問車間幹部和工人關於產量質量、消耗等問題，要敏銳的在觀察中發現問題，測定資料，了解工人的思想情況和操作情況，根據觀察的結果，加以分類，寫出總結操作法大綱，對認爲先進的操作法逐項進行測定，與有關的副工長、工人交談，分析比較新舊操作法，總結出先進的操作法並加以初步肯定和寫出成文材料。

總結中應注意貫徹五個原則：即（1）人身和機器的安全；（2）提高產量；（3）提高質量；（4）有節奏的使用勞動力並相對的減輕勞動强度；（5）節省原材料降低消耗。

這裏需要注意的操作法是多種多樣的，不能拘泥於一種，不必在枝節問題上作無原則的爭論。

（2）試點工作：

首先與車間共同研究確定試點對象，或是一個小組或是幾個優秀工人。車間教練員和教導員根據總結材料，邀請有關人員共同研究製訂試點計劃，確定試點的辦法和進度，在生產時間試點的小組或個人進行學習，由教練員和教導員指導幫助他們學會，下了班就開會研究，分析這樣做是否有好處還有啥毛病，在意見統一以後，修改總結材料，第二天又按照修改的辦法來試驗，也可以配合必要的測定，再經過討論認爲可行了就肯定下來，否則再進行試驗。

最後車間教練員在教導員的指導下，整理歸納新操作法的成文材料，此項成文材料必須經分場同意，總工程師批准才能作爲正式的材料。

試點中應注意的幾個問題：

①試點的成敗影響是很大的，因此只許成功不容失敗，選擇試點對象一定要愼重，我們認爲至少應該注意以下兩個條件：一、思想先進能接受和容易接受新鮮事物者；二、原來的技術基礎比較好。

②凡是操作複雜又是多方面進行總結試點的操作法，像細紗、織布，操作法是不可能很快見效的，正因爲複雜和多方面的關係，必須有一個熟練階段，才能够見效，所以不能因看不到效果而心灰意懶，一般的講在其他工種進行逐項觀察、試點、證實和推廣總是容易見效的。

③在試點過程中，要注意做測定和統計工作，從科學根據或數字材料上來說明問題，並且隨時鞏固已得的成績，樹立起榜樣，引起羣衆的注意。

④注意做好宣傳工作，當發現試點成績，要隨時以迅速而醒目的宣傳形式報導、像寫快報、祝賀信等，這樣可以鼓舞試點小組或個人鞏固信心爲推廣操作法確定榜樣。

（3）推廣方法

一般推廣方法可以分兩種，一種就是這工種的人數比較少，便於車間教練員的掌握可以全面推廣，另一種是人數較多的工種應該分班、分批、分梯隊進行，總之應適合於教練員的掌握能力範圍，假如貪多冒進，照顧不了，一旦失敗，就會造成不良的影響。

推廣時教練員應在教導員的指導下，根據總結材料與試點中的一些經驗，製訂推廣計劃，推廣計劃的內容應包括推廣對象、推廣面、方法、時間，提高程度等，這計劃要由車間黨、政、工、團研究通過，同時教練員應該明確試點小組或個人是推廣工作中的骨幹和自己工作的有力助手，要很好的發揮他們的作用。

開好推廣操作法的動員大會，事前與車間黨、政、工、團和培訓科負責同志商量這一會議怎樣開，分配講話中心內容，動員全體工人參加，試點人在會上談談自己的體會和收穫，也可動員先進工人表示態度帶動大家認眞學習。

按單元進行課堂講課，可以根據具體情況分別由教練員或教導員擔任教員，但應該儘量讓教練員講課，教導員可加以補充提高，在講課中明確的交代新的操作法好在那裏，要講清道理，舊的操作法不好在那裏，拿來對比要句句打中要害，舉出例子來對照說明，通過講課給工人接受新的操作法打下良好的思想基礎和技術理論基礎，在講課時要吸收工長、副工長和有關工人（像細紗、落紗工）參加聽課，這樣便於在推廣與鞏固階段行動一致。

在實際教練時由教練員和試點人担任，採取先講後做，邊做邊講的辦法，先是一般的教，然後是重點的教。

當一個單元結束的時候，要進行檢查，發現困難的部分再重點的重複的教，使工人能達到要求的程度，進行測定，把成績從數字上鞏固下來。

我們在推廣階段運用的幾種工作方法，

①表演：

教導表演：是在工作中進行，由教練員在機台上示範，工人學。

榮譽表演：是由推廣中轉變程度較大的，成績顯著的工人在業餘帶上大紅花機台揷上紅旗進行表演，車間工人來參觀，這樣做推動作用很大。

觀摩表演：是由做得較好的小組或一班在交接班的時候進行表演，別組或對班的工人來看這是用集體來推動集體達到共同提高的辦法。

大表演：一段是在推廣操作法的終了階段，車間工人都能掌握新的操作法，並已經取得了一定的成績，全車間機台都揷上紅旗，工人帶上大紅花進行表演，由分場、車間黨、政、工、團負責同志檢閱操作法推廣的成績，必要時也可邀請廠的黨、政、工、團負責同志參加。

在表演的前後要做好宣傳鼓動工作，表演後組織漫談討論，在討論會上要指出表演中的優缺點，這樣使雙方都心中有底，鞏固學習信心。

②回憶對比：由學習操作有轉變的工人，把過去操作上受累、產質不高、質量不好，消耗浪費大和工作上得不到方法等在會議上進行回憶，比現在，比過去，使工人從思想上認識到執行操作法的好處和不執行的壞處，並表示自己的決心，這種方法對思想還搖擺的工人是很好的教育。

③畫巡迴路綫：在進行系統檢查工人操作法的時候，檢查的時間總是工作的一個單位時間，如細紗落紗或者是兩個小時，把工人在這個時間裏，各種動作和路綫用綫和符號寫下來，教練員可以根據這記錄找出很多問題，分析研究得出結論把優缺點告訴工人，同時也可以根據路綫的週期，測知他的操作速度。

④宣傳鼓動：用及時，正確，具體、生動、短小精悍的文字或圖片向工人介紹操作法推廣的情況與成就，鼓舞工人學習精緒。

定期考試與測定；這項工作是應該訂入推廣計劃裏的，由車間主任、教導員、教練員共同組成考試委員會，進行口試與操作考試來鞏固操作法，如考試中還有差的應該進行補課。

（4）鞏固推廣成果

從總結到推廣這幾個階段裏，培訓科花的時間精力是比較多的，鞏固工作又是長期的，而教導員的工作面比較廣，不可因這一項工作影響了其他工作的進行，同時工長、副工長、整天是搞運轉的、又通過以前幾個階段的學習，因此

我們認爲除去車間教練員外、車間有必要也有可能把鞏固工作更好的擔當起來，但又不等於教導員就此不管，還應該經常與教練員取得聯繫了解情況，給予及時的指導。

要鞏固推廣成果，我們認爲要做好以下幾項工作：即訂出鞏固計劃，由工長、副工長和教練員共同按計劃執行，特別是對推廣中執行操作法差的小組或個人或對操作法中的某一項或幾項執行得不够好的，要予以最大的注意，有必要時可以集中進行補課教練。工長、副工長、教練員和記錄員互相配合做好經常性的調查統計工作，及時公佈鞏固階段裏的成績，不斷地引起工人對執行操作法的注意。發動和組織各種形式的檢查對鞏固執行操作法是能起推動作用的，我們曾採用指名檢查、專人檢查、工長或副工長檢查、落紗長檢查，互相檢查、暗查，黨羣組織檢查、抽查兩班交接檢查等方法，這些方法證明對鞏固推廣工作是有效的。

（三）車間教練員如何幫助工人完成生產定額

當新的生產定額公佈執行的時候，總有少數工人在短期內完不或定額，車間教練員負有責任來幫助工人提高技術，掌握先進操作法，在最短的時間內完成和超額完成生產定額。

我們曾採用過以下兩種方法：

（1）分散機台教學：這種方法是完不成生產定額的工人，仍在他們原來的機台上進行工作，教練員分別給予指導幫助，業餘集中起來進行講課，正因爲分散、給教與學都帶來了了困難，因此效果就比較差。

（2）集中機台教學：在有條件的車間、可以由車間決定把生產上落後的工人集中在一個或幾個組由專責的副工長領導生產，由教練員擔任操作技術的教練，訂出計劃負責包乾教學這樣做我們認爲有以下五個好處：①人員機台集中便於教學和檢查，車間領導的注意力也能够集中。②車間主任給副工長和教練員一定期限和提高程度等的要求，加强了他們的責任心，能在一定的期限內完成任務。③加强這組工人的上進心，假如他們不集中在一起，還在原來的生產小組內，那末其他工人完成生產任務比較好，從小組平均數字上就看不出問題，就把完成不好的掩蓋了，集中一起後，就刺激他們學習技術，同時也便於他們在原有的基礎上開展勞動競賽。④根據小組生產的原來統計制度，在該組取得成績後，也比較明顯容易看出，這樣就能鞏固工人學習信心。⑤便於開會研究或進行活動，因爲他們的中心任務很突出很明顯就是要完成和超額完成生產定額，領導上也可根據這小組的特點，在會議活動方面給予種種方便。

怎樣製訂計劃？當剛集中起來的時候，教練員心裏還沒有底，不宜馬上訂計劃，應該首先進行觀察，把工人在操作上存在的缺點記錄下來、分析原因，對症下藥，再製訂計劃，要求目的必明須確，同時應該分期的提高。

怎樣進行教練？教練員應按照計劃分期進行講課，每日早上上班以前小結昨日工作情況、指出優缺點和改進的方向（也有在當日下班做的），佈置今日的工作，在工作中隨時糾正操作上的毛病。隨時注意統計和公佈教練中獲得的成績數字，來鼓舞工人情緒鞏固信心，教練員或工長根據具體情況決定給工人上必要的結合實際的技術理論，從理論上來證實操作法的先進性，使工人在思想上更加重視。

這一工作總的要求是要使工人能達到和超額完成定額，怎樣能達到這一要求就怎樣教，但是教練員不能放下教練工作幫助工人看機台，那樣作祇能養成工人的依賴性而不會有什麼好處。

我們最近在織布車間組織了兩個這樣的組進行教練，這些工人原來看四合布機還不能勝任，僅經過了一個多月的時間，教給了工人巡迴操作法和機動的處理停台，其中第十三組現在每個工人已能看六合布機，取得這樣成績的原因，除了教練員按照上述的辦法進行工作以外，並且能完成生產定額，還能取得副工長和工會小組長的配合，共同商量研究工作，對提高工人技術水平的信心都很足，因此肯下功夫，肯鑽研，辦法多，成績也就大。

（四）教導員在指導車間教練員工作中應注意的幾個問題

（1）明確培訓科和車間在推廣操作法中的工作關係，應該以車間爲主，培訓科從業務上進

行指導，並爭取車間的重視彼此密切配合，否則會形成推廣以後無人負責的現象。

（2）製訂計劃要分清不同的對象，提出不同的要求，並且要具體，不能一味强調普遍推廣，像我們以前在織布車間自動織布推廣巡廻操作法時就沒有這樣做，既沒有根據不同時期，不同的對象提出不同的要求，而提出的要求又很籠統，因此推廣了一個較長時間效果還不顯著。而最近我們在搖紗車間推廣操作法，就根據了具體情況提出了具體的要求，如縮短接頭時間，規定了落紗時間，執行紗管紗框分段等，原先工人一般都是剛達到生產定額，操作法推廣以後就平均達到超過產量定額21%。

（3）在推廣操作法的過程中要有意識地教會工長、副工長操作法，吸收他們參加聽課，參加會議，共同的來搞，這樣不僅在學習過程中能帶動工人，更重要的是他們掌握了操作法，便於推廣以後，能協助教練員檢查和鞏固。

（4）對教練員的工作要求他們能耐心和仔細，車間和培訓科教導員應教給他們總結推廣操作法的方法，教育他們經常主動的向黨羣組織反映情況，爭取支持，保證教練員業餘活動時間，以逐步提高教練員獨立工作的能力。

（五）幾點體會

（1）推廣操作法的過程，就是羣衆性的新舊思想鬥爭過程，舊思想舊習慣在人們的腦海裏是很頑固的，因此推廣操作法要不斷進行思想動員，樹立先進榜樣，帶動落後。經常注意鞏固已得的成績，表揚先進人物和事蹟，與批判障碍操作法推廣鞏固的落後思想，否則推廣的高潮一過又恢復了舊有的面貌，把操作法當作『一陣風』完了就『完了』，這樣不僅是人力、時間上的浪費，對操作法也是極不好的影響。

（2）操作法本身是活的東西，它是隨着生產不斷發展而發展的，過去曾是先進的，過了些時可能就是落後的，因此應不斷地總結工人中的先進操作法進行推廣，所以車間教練員和教導員要既做先生，又做學生，不斷地邊教邊學來提高自己提高工作。

（3）先進操作法是羣衆智慧的集中表現，它的先進性首先是有先進科學方法作根據，我們認爲蘇聯先進操作法一般都具備了計劃性，主動性和靈活性這樣三個原則，教練員、教導員應該掌握和領會這樣精神做到『觸類旁通，舉一反三』。

（4）先進的操作法應具備上述的四個原則。它本身就是爲工人着想爲生產着想的、因此操作法的本身就具備很大的說服力，但是爲了要使工人容易接受，强調工作方式方法也很重要，像上述的如表演等推廣方法和發動羣衆的各種檢查方法，就是我們應該注意使用的有效方法。

（5）車間教練員除了技術上超過別人能教育幫助工人提高技術之外，還要在政治思想上教育幫助工人，搞好團結，特別是與副工長的團結給工作創造有利的環境和條件是很重要的，當推不動的時候或推不動的地方，不能拿某人『粗手笨脚』來做工作缺點的擋箭牌，因此教練員要善於在日常工作中做政治工作。

~~~~~~~~本刊更正~~~~~~~~

期別	頁數	地位	誤	正
1954年24期	50	右下角「圖2」電磁開關位置	「1」「2」爲關，「2」「3」爲開	「1」「2」爲開，「2」「3」爲關
1955年 3期	24	第16行中間	不得超過83萬個人工	不得超過84萬個人工
1955年 3期	28	第18行左	……需要人工3.82個	……需要人工 3.8個
1955年 3期	28	第21行右	應不超過八十四個工日爲原則	應不超過八十四萬個工日爲原則
1955年 3期	28	第25行左	……一九五四年的勞動生產率提高45%	……一九五四年的勞動生產率提高54%

棉條筒裝配及修理工作方法

大連紡織廠
本刊通訊員　徐銘九

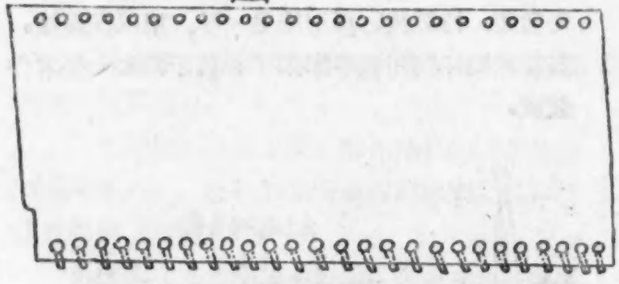
本廠保全科修理部工人瞿向春同志，由於工作積極，肯鑽研，因此，在裝配和修理棉條筒的工作中，他研究了一套比較完善的操作方法，並創造了多種工具，使棉條筒做（或修理）得既快又好。茲將他的操作法介紹如下：

（一）棉條筒裝配操作法

1、在未開始裝配以前，先把紅紙箔捲成圓筒形，外面用繩子綁好，放置一星期左右，以免裝配時不易捲曲和上鉚釘費力。

2、裝配的第一步是把整張的紙箔平放，在紙箔的一邊孔眼裏穿上鉚釘。孔大的用手穿，孔小的用鉗子穿（如圖一）。

圖 一



3、做一工字形鐵軌狀的特製工具（如圖二），紙箔鑲合和上鉚釘的手續都在此工具上進行，工形鐵軌的表面鑲一塊薄鐵片，這鐵片一端和鐵軌表面之間有一隙縫。如將紙箔的一端邊緣嵌在這隙縫中，再將紙箔環繞這工形鐵軌圍成圓筒，就可以接合起來上鉚釘。工形鐵軌表面還有一條淺槽，是爲了適合鉚釘的位置，使紙箔能緊貼工形鐵軌表面。

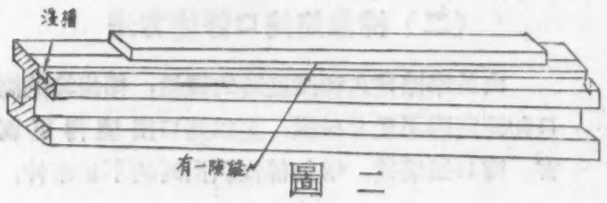


圖 二

4、裝配的第二步：將圖二的工形鐵軌翻個身，將圖一的紙箔一端（已穿有鉚釘）嵌入工形鐵軌的隙縫中（如圖三），然後再將工形鐵軌連紙箔翻過來（如圖四），這時鉚釘的尾端都向上，不會脫落（因鉚釘頭緊靠在淺槽內）。過去裝配棉條筒的方法，一般是在上鉚釘以後，用一長紙條把鉚釘頭都黏住（用漿糊）在紙箔上，等棉

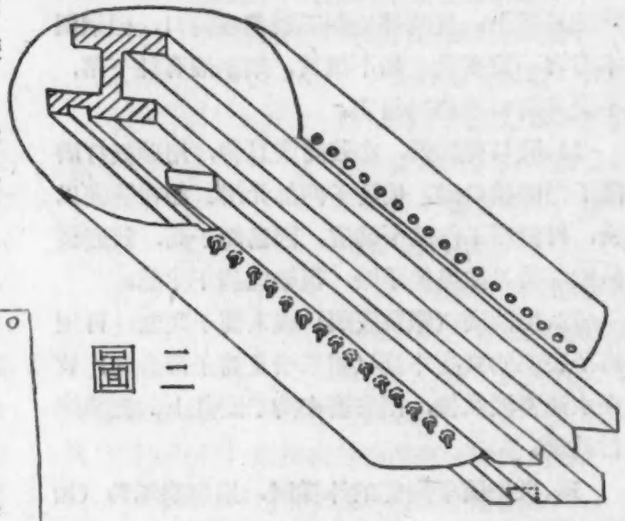
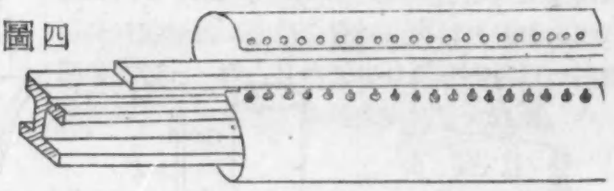


圖 三

圖四



條筒做好後，再把紙條剝下，這種方法很麻煩。現在用了這樣一種鐵軌形工具，可以使鉚釘鑲合的工作簡化。

5、將紙箔的另一邊彎過來，孔眼對正以後，就進行鉚釘工作。鉚時先把一部分的孔眼對正，把鉚釘墊圈套入鉚釘尾，用衝錘衝擊，把鉚釘尾打扁，這樣依次進行，待全部鉚好後，從工形鐵軌的一端把筒子拿下來。

6、在筒子接合處的上端，要鉚上四個鉚釘，而且要反鉚（鉚釘頭在外，尾在內）。因製成的筒口是翻過來的，如果不反鉚，那末，製成的筒口，四個鉚釘尾和裏面鉚釘尾重叠，不能很好地貼合。

7、把筒子上口放在水深二吋的水池裏浸4～5小時，目的是使筒子浸軟，便於捲口。

8、在捲筒子口以前，先把鋼圈（用來襯在筒口裏的）整理圓，因爲鋼圈不圓，捲出來的筒口也不會圓。

9、捲口時，先捲周圍，後捲接合處（有鉚釘處）。因先捲鉚釘處張力緊，捲口時容易破裂；先捲筒周圍，等周圍捲好後，鉚釘處已很鬆，容易捲口，而無破裂之弊。

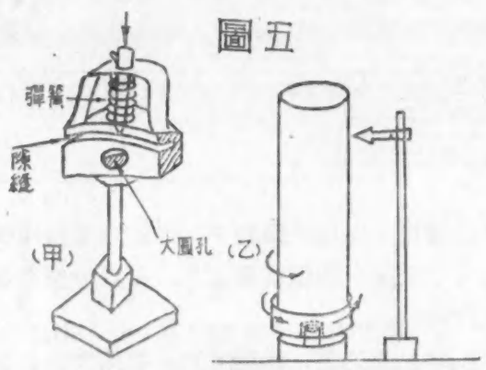
10、捲好口以後，把筒子倒放（口朝下）在乾燥的地板上，目的是使鋼圈緊靠在筒口，因鋼圈本身有一定重量，如不倒放，則鋼圈有往下落，不緊靠筒口邊緣的傾向。

11、筒口乾燥後，在裝筒底以前，用砂紙打磨筒子內面接口處，使筒子內部光滑。如在裝底以後，再做這工作就不適宜，因爲筒子高，裝底後只能從筒口往裏伸手擦，很難達到下半部。

12、把筒底（鐵質底圈）嵌入筒子底部，再把筒子底部的紙箔外套（用來增長筒子壽命的）放在水池裏浸軟後，把它套在筒子底部上，然後進行乾燥。

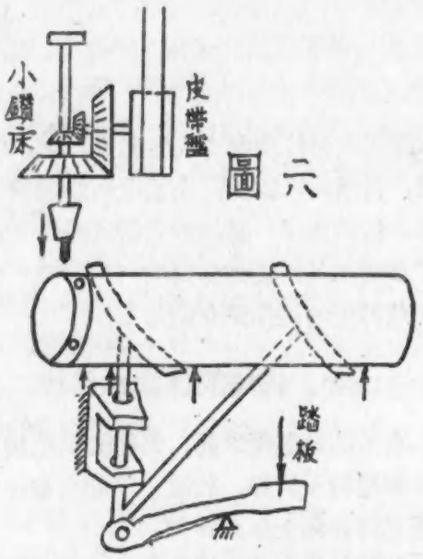
13、再把筒子底部的外鐵圈，用打眼工具（如圖五甲）打眼，然後套在筒底和兩層紙箔的外面。

圖五



14、用一般鐵工部用的指針工具（如圖五乙）檢查棉條筒的垂直情況，同時調節外鐵圈和紙箔接合的程度，藉以調整筒子的垂直和平整。

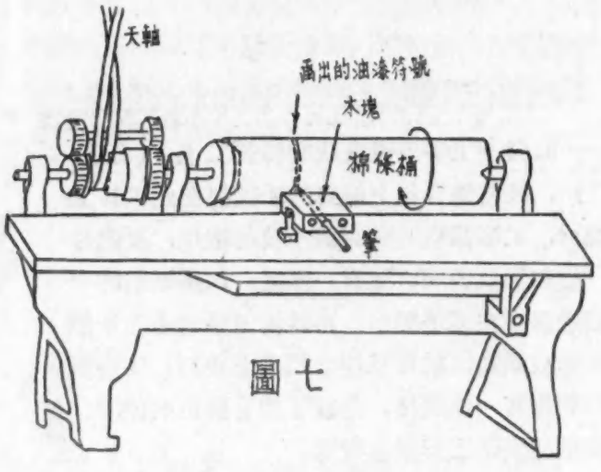
15、調節好以後，再用一小鑽床按外鐵圈上的孔眼鑽透紙箔和筒底內鐵圈（用圖六的工具進行），用鉚釘鉚好。如筒底內鐵圈質料薄，應用反鉚法，即鉚釘從裏面往外穿，這樣，用鎚打扁鉚釘尾時，不會使孔眼損裂。



圖六

16、把筒口捲邊處，用細砂紙打磨，使它很光滑。

17、最後用圖七的畫符號機，將棉條筒外面按照需要畫上一道到三道的顏色符號。工作程序是先塗漆，待乾後，再用蠟塗一層，用以保護漆。畫符號機係利用廢車床架子、舊牙輪和一些零件裝成。



圖七

（二）棉條筒筒口修換方法

由於摩擦日久和搬動時的碰撞，棉條筒的筒口和筒底因而最易破損，尤以筒口損壞得更厲害，筒口損壞後，增加棉條引出時的不正常伸，

使棉條起毛，響影了棉條的質量。這種情形，在淺筒時更爲嚴重。有些廠的修理方法是用洋鐵皮在筒口包上一層，但這不是很完善的方法。本廠以前是用舊棉條筒截下一段，捲口後直接用鉚釘接在筒口破損的棉條筒上（先把筒口破損的一節割去），這樣棉條筒外觀上是兩節拼起來的，而且接合處有一圈鉚釘，不論從外觀上或對棉條質量的影響上來說，都不完善。經瞿向春同志不斷的改進，現在是採用以下的修換方法：

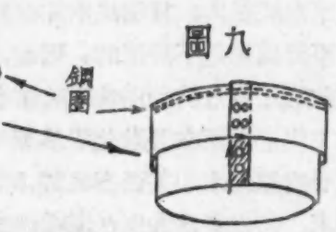
1、把需要修理的筒子，用鋸割去筒口損壞的一段。

2、筒底損壞的筒子，可利用它的其他部分來修換筒口，一個壞底筒子可以修換六個筒口。

3、從壞底筒子截取一段，將最上端兩個鉚釘打去，另用衝子衝四個孔，鉚上四個新鉚釘（如圖八）。

圖八

圖九

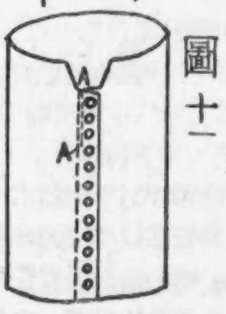


4、放在深 2 吋的水裏浸五小時左右，使紙箔浸軟，便於捲口。

5、把鋼圈整理成正圓，套在捲口的適當位置（參考圖八），將紙箔靠緊鋼圈翻過來，捲口後成爲筒帽（如圖九）。

6、按圖九的箭頭所示方向，用剪子剪，去掉陰影部分一層紙箔，使該處不致太厚，在插入筒身內部時不會重叠。同時去掉該處的鉚釘，成爲圖十的情況。

圖十

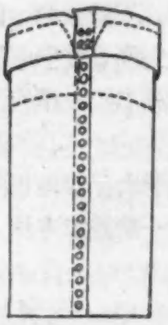


圖十一

7、再把筒身（所需要修理的筒子，筒口一段已割去）倒放在二吋多深的水裏浸 3～4 小時，使它浸軟膨脹，易於和筒帽套合。在浸水以前先將筒身上部近鉚釘處剪去一塊（如圖十一），使筒帽和筒身套合時此處不會因重叠而鼓出，影響兩者的貼合和外觀。

8、將筒帽（圖十）的裏層插入筒身內面，與之緊貼，插入時 AA 邊嵌入筒身接口處隙縫內（圖十一 AA 的虛線），筒帽的外層則套在筒身外面，筒身的上邊應靠緊筒帽夾層內的鋼圈，如圖十二。

圖十二



9、在套合以前，先將筒帽裏層紙箔用玻璃片刮毛，使易於和筒身膠合。對筒身的接合表面，也用同樣方法處理。

10、筒帽和筒身的接合是用魚鱗膠塗在兩者的接合面上，爲了使棉條筒膠合得緊密結實，可以用二個鐵圈，一個（直徑較筒口稍小一些）緊撐在棉條筒套合處的內面，一個（直徑較筒口稍大一些）緊套在筒帽外面。

11、等膠乾以後，用細砂紙打磨內外接口處，盡量使它平滑，並減少交接處的痕跡。至此棉條筒筒口的修換工作已告完成。修換後的棉條筒外觀猶如新的一樣，且內面接口處沒有鉚釘，棉條引出時不會掛棉花，對棉條的質量有好處。

介紹耐火化學地板的施工方法

紡織工業部
基本建設局工程處 張績韜

紡織工業部基建局工程公司1954年在北京國棉二廠生產工區對耐火化學地板進行了較長時期的試製工作，以便在大量施工時，做出優等質量的耐火化學地板，來滿足生產單位的需要。在試製過程中，不但完成了辦公大樓及附屬房屋耐火化學地板的施工任務，而且還培養了直接參加操作的工人，並在如何能够保證獲得更好的質量上，取得了一些具體施工經驗。不僅如此，同時還在試製過程中，搜集了一些定額等實際資料，由此就給今後在車間進行大量施工時，準備了正確施工的條件。

這裏，就參加該公司試製耐火化學地板的短期工作過程中所了解及體會的一些施工方法，分別敍述於後。

一、原材料的處理

1、氯化鎂的溶化工作

北京工地購到的氯化鎂是從鹽滷提煉而成的，並爲固體成大塊圓柱形，每個直徑39.5公分，高51.5公分，重爲100公斤。此種氯化鎂，非經溶化成適當比重的液體是不適用的。爲此，該公司生產工區在大廠房的南部，設立了兩處溶化氯化鎂的場所，溶化的容器是用1塊磚砌成、兩面抹灰的直徑2公尺、高1公尺的圓池子兩個，另外在地下還有0.5公尺×1公尺的長方形小池一個，在兩圓池溶化後的氯化鎂，通過閘門，即可流入小池內以便使用。這種做法，不但節省了很多大缸及木桶，同時用起來也較方便。

在溶化前，先將大塊固體的氯化鎂用大錘打碎成10公分以下的小塊，然後放入池內，再倒入温水或冷水。經試驗結果爲：100公斤固體氯化鎂倒入78公斤冷水，得出1.22比重的液體氯化鎂；倒入144公斤冷水時，得出1.16比重的液體氯化鎂。由此可知，在溶化氯化鎂時放入一倍的冷水即可；但此水須潔淨，與拌合混凝土時用水相同。在圓池內溶化後的氯化鎂，一般經一晝夜後即可使用，其比重約在1.20左右。

2、鋸末的過篩和晒乾

鋸末爲該公司製材場的副產品，但剛下鋸的鋸末濕度很大，且樹皮木片等雜質很多，如施工前不經處理是不好用的。因此，工區方面早在施工前的二個月就利用倉庫前站台等地，進行了處理工作，因而在製做化學地板時試驗結果：用在面層的細鋸末，其濕度爲17.5%；用在墊層的粗鋸末，其濕度爲20%，這種濕度是合乎要求的。在晒乾的同時，均經篩過。首先用4公厘的篩孔過篩，除去樹皮、木片等顆粒雜質；再經1.5公厘的篩孔過篩；其餘剩者做爲墊層用的粗鋸末，透過篩孔者，做爲面層用的細鋸末。

鋸末經過處理後，將不同的規格分別堆放，嚴防潮濕，以待施工時隨時取用。

3、其他原材料

菱苦土、滑石粉、紅土子、地板黃等都是成包或成袋到達工地，假使堆放、保管不當，在使用時亦會造成困難，且嚴重的影響質量。這些材料到工地後，除分別進行堆放外，還特別注意了潮濕問題，因而這幾種材料很少發生塊狀現象。如有塊狀時需經0.3公厘篩孔過篩才能使用。

4、地板臘的熬化

在熬化地板臘時，每次材料配合的成份及比例如下：石臘4公斤、白臘2公斤、煤油16公

升（12.44公斤）、松節油8公升（6公斤）、魚油3斤升(2.5公斤)、太陽紅微量。按着上列配合成份，用大鍋或油桶先將石臘和白臘化開，再倒入魚油和煤油，待溫度達到95°C以上時才可取出，取出後攪拌使凉到50°C時，再倒入松節油，最後將需要的顏料（地板面何種色就加入何種顏料）放入，經充分攪拌，待凉後即成所需的地板臘。

二、配合比的採取

在墊層上一律用1:4（菱苦土:鋸末），拌合時用1.16比重的氯化鎂溶液。

面層方面，由於使用上的要求不同，而採取了下列不同的配合比：

①辦公大樓面層爲 1:2:0.2:0.15:0.05（菱苦土:鋸末:滑石粉:紅土子:地板黃），拌合時亦用1.16比重的氯化鎂溶液；

②附屬房屋面層僅在滑石粉上爲0.1，其餘均與辦公大樓同；

③車間內的面層擬用 1:2:0.15:0.15:0.15:0.05（菱苦土:鋸末:黃砂:滑石粉:紅土子:地板黃），拌合時亦用1.16比重的氯化鎂溶液。

墊層與面層均用體積比。

三、施工前混凝土地面的處理

這是一項很重要而必須做好的工作。北京工地在試製過程中，對此非常注意，首先清除地面上的浮土及垃圾等，再用鋼絲刷刷去嵌在混凝土縫隙中的塵土。如果混凝土地坪有較高處，即用鐵鑿打平，最後用凈水多次冲洗，到徹底清潔時爲止，經晾乾後方可進行施工。

在有各種水暖管處，施工前將水暖管周圍包以5公分寬的水泥砂漿，以免耐火膠泥與鐵管起化學變化，使鐵管發生腐蝕現象。

四、操作過程

1、墊層的製做

首先按規定的配合比，將原材料倒入木槽內，經乾拌均勻後，將已調和成1.16比重的氯化鎂溶液倒入，再經拌合。其稠度達到用手握或用鐵鍬拍時滲出白漿爲度，但爲了每次拌合時得到比較均勻的稠度，事先可以規定出倒入氯化鎂的數量，拌好後，立即用手推車運到施工地點。

在已經刷好並晾乾的混凝土地面上，先用1.12比重的氯化鎂溶液或氯化鎂與菱苦土調合的稀漿，在地面上塗刷一遍，然後再將已拌妥的耐火膠泥鋪上。爲使抹出的墊層面平整，在開始鋪抹前先進行操平工作，其方法就是在牆下邊，按着規定厚度，相距約1.5公尺抹出一條20公分寬的標準墊層，然後再大量鋪抹，鋪抹時必需用木拍拍實或用木夯打實，以後方可抹面。

2、鋪抹面層

在墊層完成後，需經充分乾透，才能進行面層的施工。一般室內溫度在15°C左右時需經三天；室溫在10°C左右時需經五天，總之，室內溫度越低，凝結的就越慢，等待的時間就越長。關於墊層鋪好後，何時才能進行面層的施工，在經驗的做法上，就是用全手鋪在墊層面上，經幾分鐘之後，手上沒有發生潮濕現象時，即可鋪抹面層。

面層耐火膠泥的拌合工作，則與墊層相同，唯原材料種類較多，要注意配合比及調合均勻。在稠度方面，應比墊層較稀一些。

鋪抹面層前，還需將墊層清掃一下，除去表面浮土等不潔物，再用施工用的氯化鎂溶液刷一遍，使墊層與面層結合牢固。

鋪抹時因墊層已平，故用規定厚度的靠尺板（8公厘厚），做爲標準厚度進行鋪抹即可。

抹好後還需進行一次壓光工作，此項工作在耐火膠泥初凝時進行，一般室溫在15°C時，上午抹好，下午壓光即可；在室溫低於10°C時，則在次日壓光。

3、表面加工

面層做好，一般就可使用。但爲了增進美觀及耐用起見，還需進行表面加工的打臘工作；即將已經化好的地板膠，用毛刷或破布在地板面上摩擦，使地板臘均勻的浸透在地板內，待臘乾後，在耐火化學地板面上，撒上一層滑石粉，這時即可使用。

五、注意幾個關鍵問題

1、原材料必需合乎要求：沒有合乎標準的原材料，不僅難於做出優等質量的耐火化學地板，甚至可能發生嚴重的質量事故。這裏除注意鋸末的乾濕及粒度外，還應注意其他原材料，如粉狀材料不使有塊狀現象等。

2、徹底清除混凝土地面的不潔物，並使地面平整：在清除地面雜物及塵土時，要注意邊角處和各種縫內，絕不應草率了事。如果地面不平，應將其高出部分用鐵鑿打平，不要用耐火膠泥找平，因爲耐火膠泥厚度不一樣時，在乾燥過程中也不會均勻的，這就無法掌握鋪抹面層的時間，同時很可能產生部分墊層不乾，就將面層抹上，這樣就嚴重的影響了質量。

在鋪抹前，一定要用氯化鎂溶液或菱苦土與氯化鎂拌合的稀漿塗刷地面，並應認眞進行這項工作，使到處都被稀漿浸透，尤其注意邊角處，以免發生雜層現象。

3、注意找平、壓光、壓緊工作，使表面美觀：此項工作好壞，不但影響質量，而更影響美觀，因此鋪抹時特別注意，並掌握壓光、壓緊的時間，以利工作的進行。

北京工地在試製過程中，由於意注了以上幾個關鍵問題，到目前爲止並沒有發現脫殼現象，在美觀上也有所提高，確保了耐火化學地板的優等質量。

六、對耐火化學地板的保護工作

在施工過程中，要防止人在刷淨的混凝土面上或墊層及面層面上踩踏、行走。在這一方面，北京工地利用標語做了宣傳，並將出入口進行封鎖，因而很少發生。

施工完畢以後，使用方面也需注意保護工作，這對耐火化學地板的壽命是有直接影響的。一般在使用時，尤應特別注意以下幾點：

①嚴禁在耐火化學地板面上倒水及吐痰等；②不能穿帶釘的鞋子在上行走；③不要對地板面進行撞擊；④定期打臘，以保養地面。

關於保護工作方面，使用單位的責任很大，應對他們進行宣傳，說明耐火化學地板的性質，以保證長久使用年限。

七、各種工具容器及保護用品的準備

爲充分做好在大量施工前的準備工作，在工具、容器及保護用品的方面的準備工作很重要。該工區到目前爲止，已經備妥和計劃準備的物品、工具、容器等共有36種；保護用具共有10種（具體名稱繁多，茲略）。這些物品，可供每天完成500平方公尺工程量的施工任務。

八、各種資料的實際測定

爲了搜集一些確實可靠的實際資料，特別是定額資料，以便對今後的工作有所幫助，特在試製過程中，測定了如下各方面。現將其測定結果列表於後，以供參考。

1、原材料單位體積重量的測定

材料名稱	單位體積重量（公斤/立方公尺）	備註
菱苦土	866	
滑石粉	736	
紅土子	853	
地板黃	555	
鋸末	178	濕度約20%

2、氯化鎂的測定

固體氯化鎂重（公斤）	加入水重（公斤）	得出比重
100	78	1.22
100	90	1.20
100	110	1.18
100	144	1.16
100	175	1.14

由上測定得出如下結果：

液體氯化鎂比重	每公升需用水量（公斤）	每公升需固體氯化鎂量（公斤）
1.22	0.546	0.7009
1.20	0.582	0.6465
1.18	0.624	0.5725
1.16	0.690	0.4792
1.14	0.730	0.4172

3、熬化地板臘的測定

用原料數量爲：石臘4公斤、白臘2公斤、魚油2.5公斤、松節油6公斤、煤油12.44公斤，共計重量26.94公斤。

化成地板臘後重量爲26公斤。

得出中間耗損率爲 $\frac{26.94-26}{26}\times100=3.61\%$

4、耐火膠泥製成率的測定

①面層：所用原料體積 鋸　末0.25立方公尺
菱苦土0.125立方公尺
滑石粉0.025立方公尺
紅土子0.01875立方公尺
地板黃0.0064立方公尺

以上體積共爲0.42515立方公尺

外用1.16氯化鎂溶液162.9公升

拌合後體積爲0.26875立方公尺。

故製成率爲 $\frac{0.26875}{0.42515}\times100=63.2\%$

②墊層：原材料體積　鋸　末0.25立方公尺
菱苦土0.0625立方公尺

以上體積共爲0.3125立方公尺

外用1.16氯化鎂溶液133公升

拌合後體積爲0.1915立方公尺

故製成率爲 $\frac{0.1915}{0.3125}\times100=61.28\%$

③製成樣品的單位面積重爲27.74公斤/平方公尺。

附註：墊層厚度爲1.2公分，面層厚度爲1公分。

5、工料消耗量的測定

經測定結果每平方公尺用工料數量如下：

①墊層：規定厚度爲1.2公分（實際做時偏厚）

鋸末0.02155立方公尺

菱苦土4.7322公斤

氯化鎂5.23公斤（按1.16比重液體時爲10.92公升）

壯工0.025工日

瓦工0.025工日

②面層：規定厚度爲0.8公分（實際做時稍偏厚）

鋸末0.0117立方公尺

菱苦土5.148公斤

滑石粉0.73公斤

紅土子0.75公斤

地板黃0.165公斤

氯化鎂2.91公斤（按1.16液體時爲6.071公升）

壯工0.02工日

瓦工0.05工日

③打臘：每平方公尺用地板臘0.032公斤

折合用原料　石臘0.0049公斤
白臘0.00245公斤
魚油0.00306公斤
松節油0.00735公斤
煤油0.01523公斤
壯工（打臘工）0.006工日

九、鋪設每一平方公尺耐火化學地板實際成本的計算

根據在試製過程中的一些定額資料，求得了每一平方公尺耐火化學地板的實際成本爲59,243元（舊幣，下表同），其計算依據列表於後以供參考：

費用項目	工料名稱	單位	數量	單價	總價	備註
材料費	氯化鎂	公斤	8.34	4,000	33,360	爲固體氯化鎂
	鋸末	立方公尺	0.034	64,000	2,176	
	菱苦土	公斤	9.88	1,080	10,670	
	滑石粉	〃	0.73	800	584	
	紅土子	〃	0.75	6,000	4,500	
	地板黃	〃	0.165	2,930	477	
	石臘	〃	0.0049	18,000	882	
	白臘	〃	0,00245	29,000	642	
	松節油	〃	0.00735	9,500	698	
	魚油	〃	0.00306	15,000	459	
	煤油	〃	0.01523	9,400	1,280	
	小　計				55,728	

人工費	瓦工	工日	0.075	25,000	1,875	
	壯工	〃	0.045	12,000	540	
	打臘工	〃	0.006	12,000	72	
	清理地面工	〃	0.033	12,000	396	
	其他工	〃	0.011	12,000	132	
	小　計				1,015	
其他費	設備折舊費				500	
	小　計				500	
	總　計				59,243	

說明：（1）規定厚度面層爲8公厘，墊層爲12公厘，但實際施工時均偏厚，故此成本偏高。

（2）單價爲到工地之單價，其中包括運費在內。

十、結　語

北京工地在耐火化學地板試製方面，是經過了一個半月的時間，但由於我參加這一工作實際日期較短（約半月左右），因而對情況了解不够，有些問題體會不深，在報告中可能有錯誤和不全面處，希望讀者指正。同時在報告中還有些沒有解決的問題，如：在工地如何用科學的方法鑑別原材料品質的優劣；拌合耐火膠泥時的稠度試驗和鋪設耐火化學地板時與温濕度的關係等。這些問題就有待於在今後的實際施工中逐步研究，加以解決。

清開棉機塵棒墊鐵的改進意見

劉豫生

在清開棉機大小平車工作中，安裝塵棒是重要內容之一。因爲安裝經運轉以後能否保持正確，關係到落物的好壞；而安裝時操作的繁簡，又關係着平車工時的多少。筆者近年來在實際工作中體會到現有各種形式墊鐵的缺點很多，主要是安裝上浪費工時不少。經吸取老師傅們的安裝經驗（例如爲了取得正確隔距與角度，墊加砂布、皮塊、鐵皮或紙板等）和工人同志們的意見，並將現有墊鐵的優點加以初步改進，使其能在原有形式及操作情況下達到科學化、規矩化。除在西南地區進行試驗外，謹介紹各兄弟廠參考，並希提出更好的意見。

（一）改進情況

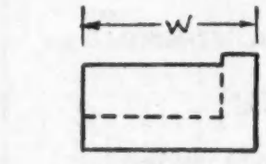
參閱圖一至圖三。

依原用墊鐵形狀（主要是墊鐵的斜角 θ 與高 H 不變）製成「基鐵」，再依所設尺寸製成爲下圖的各種「副鐵」。

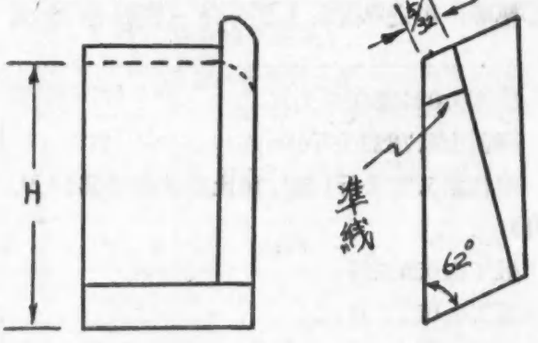
設基鐵 D 爲 $5/32''$。因一般清棉機應用的隔距範圍爲 $5/32''\sim13/32''$。

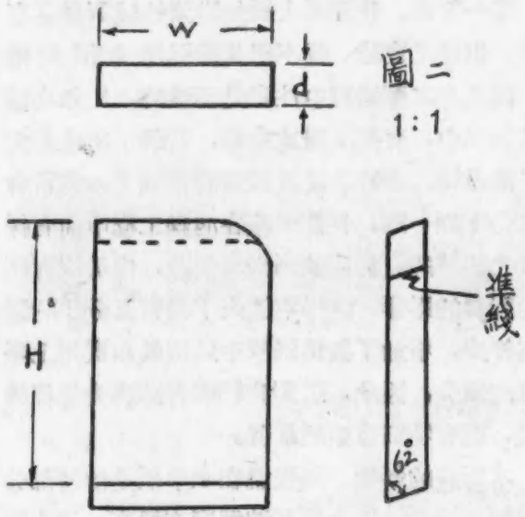
故副鐵即可設爲下列四種：$1/32''$、$1/16''$、$3/32''$、$1/8''$；

則一般需用的隔距可做成如下表（見下頁「表1」）：

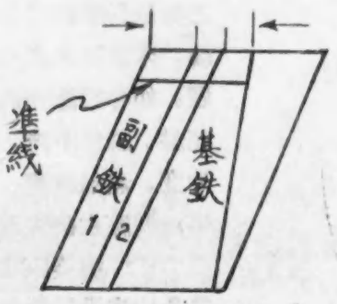


圖一　基鉄 1:1





圖二
1:1



圖三、基鉄副鉄联用圖

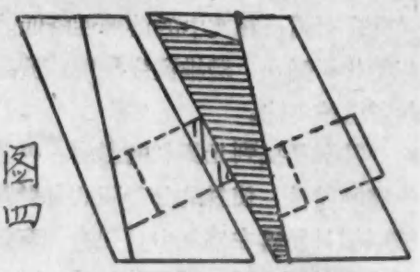
表1

需用隔距	基鐵＋副鐵	需用隔距	基鐵＋副鐵
5/32"	5/32"+0	5/16"	5/32"+1/16"+3/32"
3/16"	5/32"+1/32"	11/32"	5/32"+1/16"+1/8"……很少用
7/32"	5/32"+1/16"	3/8"	5/32"+1/8"+3/32"……很少用
1/4"	5/32"+3/32"	13/32"	5/32"+1/8" +1/8"……很少用
9/32"	5/32"+1/8"		

（二）各種墊鐵的比較

表2

型式	優點	缺點
活動式	用支頭螺絲可任意調整需要的隔離。	①每次旋動支頭螺絲，對調整的多少心中無數，往往反覆再三，而延長了安裝時間； ②塵棒左右隔距，僅依人爲調節，不可能絕對一致； ③墊鐵與塵棒面僅是螺絲頭與棒面的點接觸（如圖四），接觸面小，運轉後易使隔距或安裝角走動； ④工人多以紙板、砂布、皮塊等填充空隙，以控制隔距與安裝角的正確，但這種全靠經驗的操作方法，不易爲學習工很快的熟悉掌握。
固定型	①隔距正確不走動； ②墊鐵與塵棒全部密貼，接觸面大，角度正確； ③安裝便利，縮短時間； ④安裝簡單，學習工易於熟悉掌握。	因隔距的設計隨原棉及前方處理情況而異，不得不時有更改，但此式每塊隔距已固定，無法調節，必須另外大量製作，浪費工時及材料，事先製存，則又形成大量積壓材料。
改型進式	吸取了以上兩種形式的優點。	克服了以上兩種型式的缺點。



圖四

有關蠶絲的物理與化學影響

湯池

當前絲綢工廠，一般都在採取科學研究工作的步驟，來解決生產中關鍵問題。如各絲廠在研究減少夾花絲、絲色不齊、增加强力伸度、蒸氣煮繭、低温繅絲等；綢廠在研究改進泡絲蒸絲方法；練染廠在研究增加染色牢度進行染色後處理等工作。在試驗中間，時常要考慮到有關蠶絲在化學的物理的影響方面問題，一般工廠由於設備限制，不能將化學與物理的對於蠶絲質量的影響逐項進行試驗，因此需要一些方面的參考資料。可是，目前我們所有的參考資料，大都是從前的日本書籍，且數量不多。根據我國紡織工業當前發展的形勢來說，這顯然是不够了。

我們學習蘇聯先進經驗中，看到蘇聯國家輕工業科學技術出版社出版的製絲方面書籍，其中有關蠶絲的物理與化學的影響，一部分對我們當前工作很有參考價值。

B.B.林吉教授在製絲工藝學中寫着：絲加熱到120°不起明顯變化，祇是水份漸漸蒸發。增高温度到130～150°開始蒸發阿莫尼亞與氨基酸，絲膠發生凝固，在水中的溶解性降低。到160～170°開始化學變化，纖維發生分解，發生一種特有的角質燃燒氣味。

特別是提到光對絲的影響，氨基酸有吸收紫外綫的特性，使絲的分子間的鍵鬆開。如將絲持續兩個月暴露在空氣中，强力即有相當損失，在日光照射下十天，隔着玻璃强力減低19%；沒有玻璃强力減低36%。而在夏天的日光下要減低95%。技師Г.С.奧古尼根據在烏滋尼斯澄試驗材料說明，在日光下照射200小時强力減低41%，而伸度減低62%。

這一方面，我們過去祇知道紫外綫對絲素有響影，但缺乏實驗，提不出具體强伸力損失指數，因此在工藝過程中注意是不够的。比如在儲藏或加工中，有些工廠或倉庫，當繭子與生絲受到了潮濕時，在缺乏烘乾設備的情況下，常常會在日光下晒一晒。目前綢廠在泡絲工程中尚有採用日光晒乾的。從產繭到織成綢緞，由於沒有注意光對絲的影響，無形中損失了相當百分率的强力與伸度，增加了製造過程中的困難和實用上堅牢度的損失。因此，這對我們學習蘇聯先進經驗來說，就有特別重要的意義。

水對絲的影響，絲浸濕在水中祇是溶解部分的絲膠與鹽份，温度增高溶解度亦提高，但在沸水中時間過長亦有一些變化，纖維變得粗糙不平，失去光彩，强力減低，絲綫發生膨脹。至於絲的膨脹不僅在水中，就是在潮濕空氣中亦能發生。如浸在水中温度18°時，絲的直徑擴大16～18%，長度增加1.2%，在空氣中相對濕度60%，擴大直徑3.8%，相對濕度90%時直徑擴大8.9%。

我們在這方面，無論在生絲乾燥工程及織物構造工程都沒有很好的注意，今後也應該認眞研究這個問題。

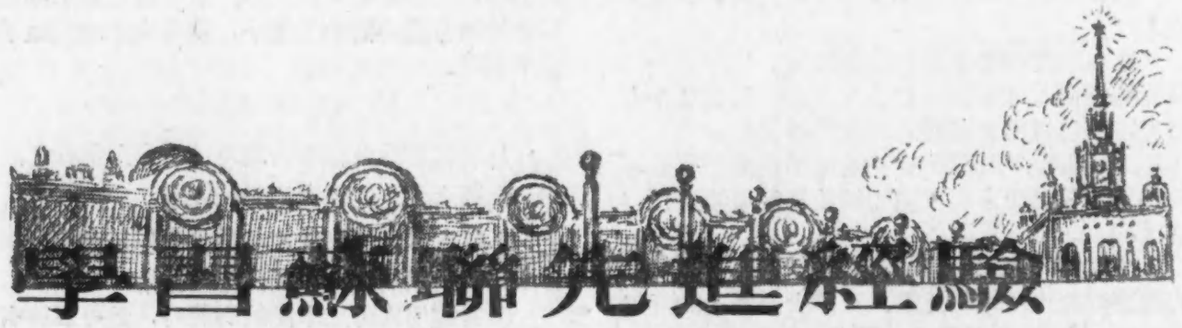
空氣對絲能起氧化作用，乾燥空氣氧化不大，空氣濕度增高氧化作用隨着增加。

絲具有高度的吸附性，用銅製盆子繅絲每100公斤吸收銅有5克，繅絲用水通過鉛管，鉛遺留在每100公斤絲上即有0.56到0.98克。絲的吸收銅與鉛，在潔淨的水中比含有蛹體脂肪酸的水中要多。

繅絲機的結構和看管一書中說明，醇即便加温到沸點不溶解絲膠與絲蛋白質，所溶解的祇是絲的組成部分的脂肪與色素及蠟類物質。

其他如酸與碱等對絲的影響和過去舊的材料大致相同，這些方面對當前工作聯系不大，茲略。

本文參考：В.В.Линде,П.А.Осипов「絲工藝學」
Г.С.Окунь,С.А.Тумаян「繅絲機的構造和看管」



大跨度鋸齒型房蓋及其建造方法

蘇聯國立輕工業設計院院長　C·M·卡巴可夫

由於國立輕工業設計院（前紡織設計院）實現了「大跨度鋸齒型房蓋及其建造方法」，曾榮膺斯大林獎金。

這種結構是在Л·Н·蓋尼什塔領導下由Я·М·里品別恩、А·И·奧吉耶維奇及М·Л·庫茲聶佐夫同志創造的。

當建造輕工業企業時，正廣泛地採用此種鋸齒型結構。在有上部採光的現代化單層廠房建築實踐中，都竭力增大柱網的跨度，這樣就保證能靈活地佈置生產設備，必要時能以其他機器更換一部分機器並能確保更好地使用車間面積。

一九三九年以前，建造紡織企業時，柱網是在5.9×8.1=48平方公尺的範圍內，而如今柱網常爲：8×12=96平方公尺；12×12=144平方公尺；9×18=162平方公尺以及12×21=252平方公尺等。

這些資料證明現時的柱網面積與一九三九年相比較已增大了四倍。

直到現在，大跨度結構（12公尺及12公尺以上的跨度）差不多都是採用金屬結構。用鋼筋混凝土結構來代替金屬結構實具有重要意義。

當採用大跨度的鋼筋混凝土房蓋時，薄壁拱殼是經濟上合理的唯一結構型式。拱殼的每一點及各個方向都應凸彎成弧形。

直到目前爲止，這種結構僅在個別情況下才使用，這是由於建造此種結構時常使用支承在脚手架上的固定模板，因而使得建築工程極爲複雜的緣故。

蘇聯國立輕工業設計院設計了採用雙曲拱殼的新型大跨度鋸齒屋頂，同時提出了這種結構的工業化施工方法。

大跨度的鋸齒形房蓋呈一雙曲型薄殼，邊部連有四根曲綫構件，均支承於柱上，柱網採取爲12×21公尺。沿長21公尺跨度方向伸延的上部構件以四根吊桿使與鄰近拱殼的下邊部構件相結合，這樣就形成了橫隔板。

下邊部構件按高度擴展，即形成採光窗下的牆壁。結構全景示於圖1中，這種結構是用機械化的新型聯動模板來建造的。這能完全供應整個開間使用，無須折卸即可移至新的施工地點（見圖2）。

圖1

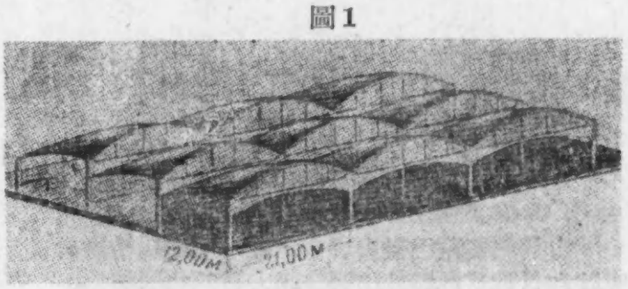
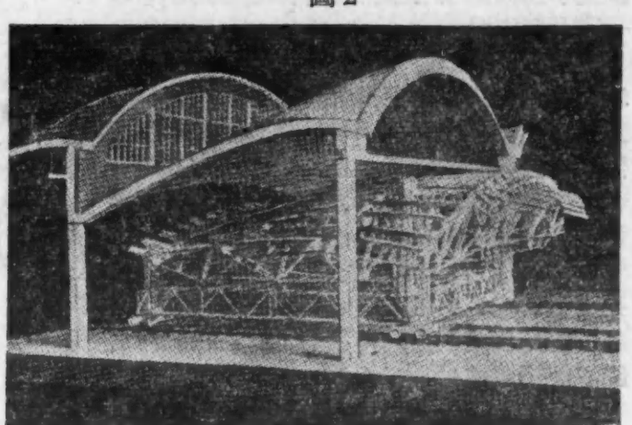


圖2



整個結構的配筋工作以在鋼筋裝配間製作之焊結整體來進行，這樣就可簡化和加速配筋工作。

採用了這種機械化的聯動模板，就能運用快速流水施工法。

如有數架聯動模板時，每一聯動模架上可固定專門的工作隊，這樣的施工組織最爲有效。

如使用電熱法，在冬季亦可進行鋼筋混凝土施工。

完成的結構必須進行技術鑑定。

開間的平面尺寸是12×21公尺，面積爲252平方公尺，鋼筋混凝土薄殼的厚度是6公分。

1平方公尺開間所採用的鋼筋混凝土厚度等於14.1公分，1平方公尺開間的金屬耗用量爲19.4公斤。

這種結構如與一般跨度相當小(12公尺以內)的鋼筋混凝土結構相比較，可減少混凝土的耗用量26%、金屬（鋼筋）—32%。

當安設和折除整個開間的模板時，如與一般工作情形相比較，聯動機可確保節省勞動力達$\frac{10}{11}$。

由於採用了聯動機，安設模板所需的木料（考慮模板的週轉率在內）也節省了$\frac{6}{7}$～$\frac{7}{8}$。

金屬耗用量（釘子、包覆用鐵等）要減少$\frac{1}{2}$以上（考慮製作聯動機的金屬耗用量在內，折舊率以七年計算）。此外，這可確保施工簡化和熟練的勞動力需要量最小，還可大大地縮短了建築期限。

結　論

1、新結構能够經濟合理地解決有上部採光的鋼筋混凝土大跨度車間的房蓋問題；

2、第一次有可能使用活動模板以工業化施工方法來建造鋼筋混凝土雙曲薄殼結構；

3、當選用大跨度車間的房蓋時，爲可以節省金屬$\frac{2}{3}$～$\frac{3}{4}$的鋼筋混凝土結構來代替金屬結構提出了可能；

4、基於此一工作，國立輕工業設計院建立了供基本建設廣泛使用的大跨度鋸齒型房蓋標準結構。

上述介紹乃是旨在促使其他的工業部門亦能够採用此種結構。

（鉞東 譯自蘇聯「紡織工業」雜誌1951年第8期）

TB—160—Ш1 型起毛織物織機

科學技術碩士 Н·П·阿加波娃

由於施契爾巴科夫聯合工廠，中央絲紡織研究院和伏龍芝機器製造廠全體人員的共同努力，創造了爲織造起毛織物用新穎的雙梭口TB—160—Ш1型織機。

在施契爾巴科夫聯合工廠第一批裝備並順利地進行生產的已經有四十台這樣的織機，第二批的織機正在安裝，今後此型織機將在其他絲織廠裏裝備起來。其中台數比較多的，有達爾尼斯基聯合工廠、撒馬爾漢工廠、卡烏納斯卡亞工廠及其他一些工廠。

TB—160—Ш1型織機供製織天鵝絨、長毛絨、充毛皮絨和其他織物。織物上的毛絨，它是依靠割斷固結在上下地組織上的毛經紗而形成的。

織機技術特徵如下：

筘幅160厘米，梭子長度435毫米，梭子闊度37毫米，梭子高度25～30毫米。

梭子重量270～300克，下面一只梭子背面角度85°，上面一只梭子背面角度97°，

紓紗重量28～30克，綜片數6～8頁，梭子同時運行只數二只，

織機速度105～115轉/分，馬達功率0.8仟瓦。

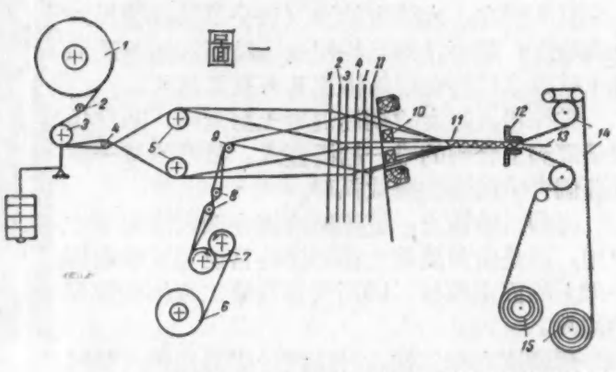
機台外廓尺寸：

前後長度2280毫米，寬度3320毫米，

機台重量：3200公斤。

織機工藝簡圖如圖一所示。

圖一



地經線被捲取在織軸1上，繞過固定導紗桿2、擺動後樑3、導紗桿4、固定樑5而通過一至四四頁綜內。第一頁綜和第二頁綜用以織成上方起毛織物而形成上層梭口，而第三和第四頁綜用以製織下方起毛織物而形成下層梭口，毛經紗由織軸6送出，繞過送出軸7、分紗桿8、擺動

軸9而穿綜片一和二，這二頁綜輪流時而形成上梭口，時而形成下梭口。緯紗容納在兩只梭子10內，兩只梭子被擺入兩梭口(上梭口和下梭口)。織成的織物經過有調節毛絨高度和確定起毛織物水平位置的方形桿之間。之後織物遭到用以切斷毛圈的小刀13的作用。毛圈被切開後的布層分別被針狀刺毛輥14帶走而捲繞在捲布輥15上。

新式起毛織物織機和舊式相比速度快15%，生產率大25%，而機台外廓尺寸減少7%。在TB—160—Ш-Л型織機上工作時，大大地減輕了織布工和撚接工看管起毛經紗的工作，這是因爲地經織軸的位置被提高了的緣故（而在舊式織機上地經織軸配置在下面）。

新型織機工作可靠，很少發生故障。TB—160—Ш-Л型織機按照設計速度（115轉/分）運轉時所得結果是令人滿意的；爲調整織機而引起的停台時間佔工作時間的2.3%。每小時生產量從1.55增加到163技術公尺。（註）

應用錄波器檢驗織機運轉不均衡的試驗，在新舊式織機上分別進行了。

應用一個固裝在軸上的齒盤來測定運轉的不均衡。這個齒盤分爲30等分，其中二部分配對是爲了按照錄波器薄膜上的曲線確定曲拐軸曲拐位置。在齒盤上方因裝有與錄波器導溝接連的磁鐵。齒盤由於磁鐵的作用而廻轉，使有可能在錄波器薄膜上獲得齒狀曲線，兩齒間的距離相當於曲拐軸1/30轉。平行的記下標記時間的曲線，其變化的頻率等於50周波/秒，就是說，曲線頂點之間的距離相當於1/50秒。因此按照記錄結果可以獲知相當於齒盤每一分度的曲拐軸廻轉速度。

投梭機構切割機構的一個工作循環等於曲拐軸兩轉，因之對錄波器所記錄的織機廻轉的均衡性是對主軸偶數廻轉和奇數廻轉分別處理的。試驗的平均指標記錄如圖二所示，圖上把主軸廻轉速度的變化區別爲對偶數廻轉的和奇數廻轉的，分別用實線和虛線表示出來。

運轉的不均衡率可用下式計算：

$$\Phi=\frac{\Pi_{max}-\Pi_{min}}{\Pi_{cp}}$$

Φ=不均衡率%，

Π_{max}織機每分鐘最大速度；

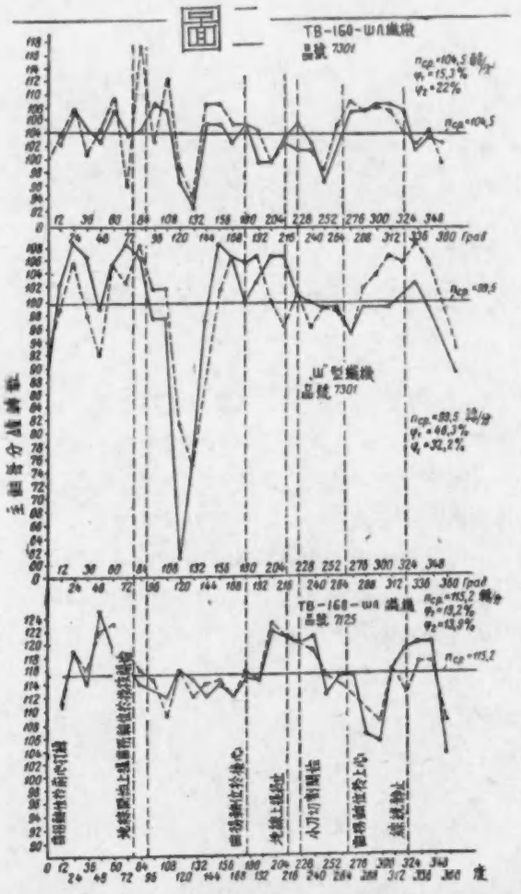
Π_{min}織機每分鐘最小速度；

Π_{cp}織機每分鐘平均速度。

在圖二上可以看出，TB—160—Ш-Л型織機運轉不均衡率顯著。比舊式織機爲小。

註：起毛織物兩層縱長一公尺稱爲一技術公尺。

圖二



織機速度對平均速度的最偏度是在下列各瞬間記錄下來的：打緯（0°），投梭機構作用時（108°、120°，132°）和切割機構運動開始時（228°）。

起毛織機運轉不均衡，是由於起毛織機上裝備短牽手的打緯機構運動的不均衡，及開口投梭和其他機構等的工作所引起的。綜合上述所有機構的運動結果便造成織機運轉總的不均衡，從機械學的觀點來看這是有害的，但對工藝過程有時却是有益的。

試驗結果指出，梭子飛行時舊式織機具有近似最大的速度，而TB—160—Ш-Л型織機上基本上低於平均速度。因此當織機運轉不均衡是有益的時候，在TB—160—Ш-Л型織機上爲梭子飛行創造了比舊式織機上較優良的條件。

中央絲紡織科學研究院和施契爾巴科夫聯合工廠全體人員對TB—160—Ш-Л型織機進行了一系列試驗，因而有可能擬定進一步改進新型織機機構的措施。這些措施已得伏龍芝工廠的贊同，並在製造第二批此型織機時基本上已經實現。

（莊海帆譯自蘇聯「紡織工業」雜誌1954年第七期）

答讀者關於「加油工作的合理化」一文的問題

編者按：本刊1953年第14期刊登了「加油工作的合理化」譯文後，先後接到一些讀者提出許多問題，並且曾經答覆過。但由於所提出的問題，原作者在本文中一般都未詳細說明，加以我們所掌握的資料不多，因此，所答的就不能適時地、比較地滿足讀者的要求。茲再根據尚未答覆或已答而未完全解決原問的問題，仍商請原譯者黃克復同志盡可能蒐集有關俄文資料譯出作答於後，以供同志們參考。

答哈爾濱亞麻紡織廠武作德同志所提關於「利里普特」式濾油器的構造問題

（一）「利里普特」式濾油器

「利里普特」式濾油器用於過濾工業用油。在這個濾油器裏用蛇形蒸汽管使機油加熱，每小時消耗的蒸汽量爲5公斤。過濾1公噸用過的機油需消耗0.4平方公尺的過濾材料。裝置此濾油器所需的佔地面積爲10平方公尺。「利里普特」式濾油器的生產率爲5～6公斤／小時（係按過濾前的廢機油計算）。

「利里普特」濾油器需定期清洗（使用5～6小時清洗一次），爲了清洗需將濾油器拆卸，用熱水洗滌，然後用蒸汽吹風，使其乾燥，並應更換過濾材料。其構造見第一圖。

（譯自Г.А.奧斯特洛莫夫著「企業加油工作人員須知」國家燃料技術出版社，莫斯科1951年版101頁。

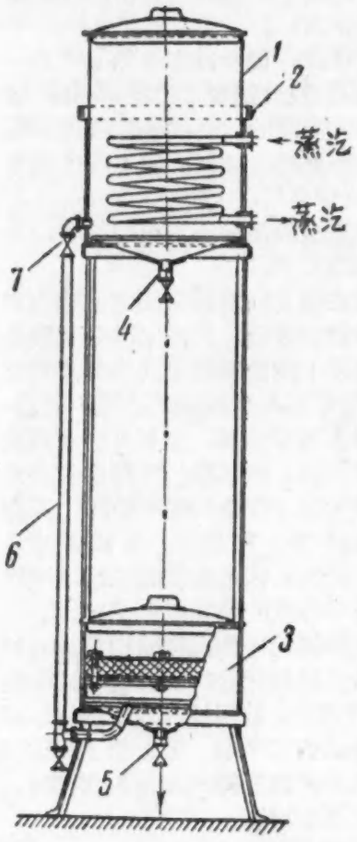
（二）蘇聯三山紡織聯合廠所採用的濾油器

蘇聯三山紡織聯合廠所採用的濾油器是「利里普特」式濾油器加一沉澱器，在「加油工作的合理化」一文中僅有一照片，爲其外形。現找到一草圖譯出，供參考。

第一沉澱器由圓底的油罐1構成（見第二圖），其尺寸爲：高750公厘、直徑570公厘，在圓底的中央，按照淨油貯油罐上的開關型式，裝置了放出開關。沉澱器的上部有一特製的漏斗3，其中裝有漏網4。沉澱器內裝有蛇形管5，用於使機油加熱，以促使更好的沉澱。

爲了防止灰塵落入沉澱器，用罩蓋6把沉澱器緊緊蓋住。與油泵8相連結的油管7的一端伸入沉澱器中。在油泵的作用下，機油被送入再生設備的上方油罐內。

再生設備由第二沉澱器及裝在金屬架上的濾油器組成。第二沉澱器的用途是使用過的機油進行補充的沉澱，它也是一個圓底的圓筒1，尺寸



1.沉澱器
2.桶架
3.濾油器
4.及6.排出沉澱物的開關
6.過油側管
7.調整閥

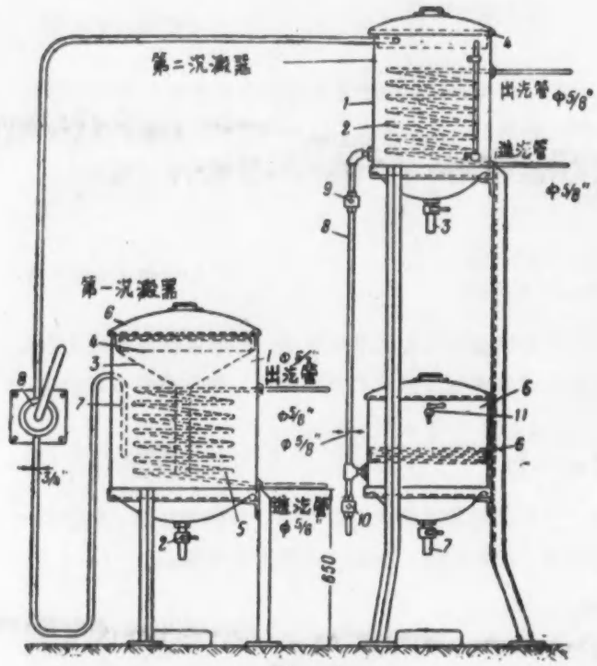
第一圖「利里普特式濾油器

爲：高600公厘，直徑500公厘。

沉澱器內裝有蛇形管2，用於使機油加熱。沉澱器底上裝有放出水和機械雜質的開關3。沉澱器還有一金屬蓋4及油標玻璃管。

濾油器是再生設備的主要部分，在其中過濾用過的機油。它是一個圓底的圓筒5。圓筒上蓋有金屬蓋。在濾油器的內壁固裝一角鐵製成的鐵環，鐵環上銲有六個螺釘，各螺釘之間的距離相等。螺釘上套有帶孔（10～15公厘）的金屬圓盤，在此圓盤上放置過濾材料6。

過濾材料是灰大衣呢。在圓盤上先放2～3層



第二圖

灰大衣呢，在灰大衣呢上平敷亂紗頭，在亂紗頭之上再擺2～3層大衣呢。然後，裝上與第一圓盤相同的第二圓盤。爲了用第二圓盤很好壓緊過濾材料，用翼形螺帽擰住，壓緊過濾材料。

濾油器底上有開關7，用於放出沉澱物。第二沉澱器與濾油器用過油管8相連結。過油管上部有開關9，下部有開關10。開關9用於把機油從沉澱器放入濾油器的下部。這樣，機油在第二沉澱器油柱壓力的作用之下從濾油器的下部通過過濾材料進入濾油器的上部。在濾油器的上部裝有開關11，用於放出濾好的機油。

（譯自蘇聯輕工業部編技術經驗交流第67號「加油工作的合理化」，國家輕工業科學技術出版社，莫斯科1951年版，35頁）

答華東供銷分局檢驗室閻大銓同志所提關於機油選擇圖表的比例尺寸和礦油選擇表中四類油的性質等問題

（一）機油選擇圖表的比例尺寸大小無關，每一小格長寬尺寸，即使變更，也不影響該圖表所表示的關係。現將該圖表的使用方法略述如下：

機油選擇圖表是和礦油選擇表合用的。利用這兩個表即可根據機器的工作溫度，軸的轉數和直徑，選定軸承潤滑用的礦油。利用圖表時，須先找到所用軸承內徑的數值，然後沿水平線移動；再找到這個軸承的轉數，然後沿垂直線移動。兩線交叉於一點，此點必在A、Б、B、Г、任何一區域內。然後看礦油選擇表，根據工作溫度，即可選定該機油區（A、Б、B或Г）內的符合軸承工作條件的機油。

〔例〕如軸徑爲80公厘，每分鐘1000轉，其交叉點在B區內，機油的工作溫度如爲0～60°C，則應採用分離機油Л或錠子油3。

（二）各種液體潤滑油的性質請見下表：

液體潤滑油的性質

（按Ф.Я.郝洛斯托夫及Г.A.奧斯特洛莫夫方法）

潤滑油名稱	50°C時的黏度	凝固點(°C)	閃點不低於	比重$D=\frac{20}{}$
維洛西脫Л	1.3～1.4	−15	120	0.865～0.875
重油Л	1.3～1.7	−20	130	0.871～0.881
伏列卓爾3（Л）	1.4～1.6	—	—	——
凡士林油	1.4～1.7	−15	125	0.860～0.880
維洛西脫T	1.5～1.7	—	130	0.870～0.885
分離機油Л	1.5～1.8	+ 5	135	不大於 0.880
縫級機油	1.5～1.8	—	150	0.861～0.886
變壓器油	1.8	—	—	——
汽缸油（100°C時）	1.8～2.2	+ 5	215	0.886～0.916
錠子油2	2.0～2.2	−25	165	0.880～0.895
分離機油T	2.2～2.5	—	165	——
錠子油3	2.8～3.2	−15	170	0.885～0.905
錠子油3Б（鹼洗的）	2.8～3.2	−15	170	0.906～0.912
透平機油Л	2.9～3.2	—	180	——
機器油2Д	3.0～3.3	—	—	——
機器油「窩利塔」Л	3.0～3.3	不高於−15	175	0.881～0.901
機器油「窩利塔」T	4.0～5.3	−20	180	0.886～0.906
機器油：				
Л	4.0～4.5	−10	180	0.890～0.920
ЛB	4.0～4.5	−10	165	0.891～0.921
2Д	5.5～6.0	—	—	——
2	5.5～6.5	—	—	——
T	7.5～8.5	− 5	200	0.891～0.931
C	5.5～6.5	− 8	180	0.886～0.926
CB	5.5～6.5	− 8	190	0.890～0.930

〔註〕：

1、油是以黏度來鑑定的，即以一層油與另一層交流時所發生的阻力而鑑定的。油的黏度愈大，其濃度愈大。黏度是以無名數，即一定數量的被試驗物品在一定條件下的流出時間，對在同等條件及標準溫度下的標準液體（水）的流出時間的比值來確定，黏度以恩氏黏度數值來確定。

2、凝固點，潤滑油變稠並失去流動性能時的溫度稱凝固點。

3、閃點，被加熱的潤滑油的蒸發物由於帶進其中的火焰而燃燒時的溫度稱閃點（引火點）。

潤滑油還用發火點，即潤滑油本身燃燒時的溫度來鑑定。發火點通常比閃點高20°C以上。

4、比重是潤滑油在20°C時的重量與同容水在4°C時的重量之比。（以$D=\frac{20}{4}$表示之）

關於烏別羅達方法，具體內容及所用儀器如何，目前尚未找到此項資料，容找得時再告。

（以上資料譯自蘇聯棉紡手冊1949年版419頁）

答廣東紡織廠崔頌森同志所提關於廢油處理和乾油加油法問題

你所提的兩個問題，請參考中國紡織1953年20期答哈爾濱亞麻廠武作德同志一文及本期答武作德及閻大銓同志幾項資料。至於卡列特尼科夫工程師的加油方法，係將乾油（稠度大的潤滑油）塗於預先剪好的毛呢上，使其浸透毛呢，安裝軸時，把毛呢放在軸承內包於軸頸表面即可。

（黃克復答）

新 書 出 版

織物構造與設計 上册（高等專業學校課本） 羅查諾夫等著 徐子辟譯 （定價：₹2.30）

全書分上、下兩册。上册包括三章：第一章敍述影響織物構造的各種因素及有關的各種計算；第二章敍述三原組織類、導來組織類（變化組織）、聯合組織類等所屬各種組織的結構及其繪圖和設計，并着重說明如何配合色紗和組織的方法來構成小花紋組織；第三章敍述各種複雜組織，例如雙層織物、多層織物、起毛織物、紗羅織物等的構造和設計。

棉織漿紗機的構造與看管 波嘉卡洛夫著 唐淞、徐宏達譯 （定價：₹0.98）

本書敍述了蘇聯最新出品的漿紗機的結構及若干種在工廠裏還使用着的老式機器，并述及關於漿液的調製和處方。把蘇聯第一流產品漿紗機的製作、改進、自動化調節機構以及機器的管理方法，都在書中專章論述。

蘇聯的新式梳棉機 格拉切夫等著 蕭宗詔等譯 （定價：₹0.26）

本書着重介紹蘇聯新式梳棉機的各種特殊機構，其中包括大捲裝棉卷的退卷機構、摩擦離合器、制動器以及特殊的喇叭口等。此外，也介紹了機器的傳動、工藝計算、電氣設備、機器的安裝與定貨等。

如何改進梳棉機棉網的品質 巴甫洛夫著 宣修全譯 （定價：₹0.30）

本書是介紹改進梳棉工作的許多必要措施，包括：刺毛輥的工作及調整、錫林和蓋板的工作、針布、針布的形狀、直脚針布、錫林道夫和蓋板的包捲針布、針布的磨針、蓋板的磨針和修正、機件的隔距、梳棉機的看護、梳棉機的生產率和棉網品質等。

全金屬鋸條的應用 斯米爾諾夫等著 楊家玕譯 （定價：₹0.30）

全金屬鋸條是用於梳棉機的錫林和道夫上，以代替鋼絲針布，可以改善產品品質、節約勞動力。本書內容是介紹對此有關的技術問題。如：全金屬鋸條的選擇、包捲，對梳棉機上其他各部分的要求，包括全金屬鋸條的梳棉機的看管等，都詳加介紹，這是蘇聯的先進成功經驗，在我國還是前所未有的。

毛紡工程 特魯耶甫采夫著 紡織工業部翻譯科譯 （定價：₹0.64）

本書敍述了粗梳毛紡和精梳毛紡過程的實質和目的、理論基礎、各種機器的構造和工作、工藝計算等。本書係擇自蘇聯高等教育部批准爲紡織工業大學教材的「纖維材料機械工藝學」的第一篇第二章，故亦可作爲紡織學院工藝系的教材。

紡織工業出版社出版
新華書店發行

中國紡織
（半月刊）
一九五五年 第5期
一九五五年三月十五日出版
每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部
出版者 紡織工業出版社 北京東長安街
總發行處 郵電部北京郵局
訂閱處 全國各地郵局
經售處 各地新華書店 中國圖書發行公司
印刷者 中央稅總印刷廠 北京東郊八王坟

預訂價目
三個月六期 一元八角
半年十二期 三元六角
全年廿四期 七元二角
國內平寄郵費免收
掛號另加
定價每册 三 角

本期印數13,570册